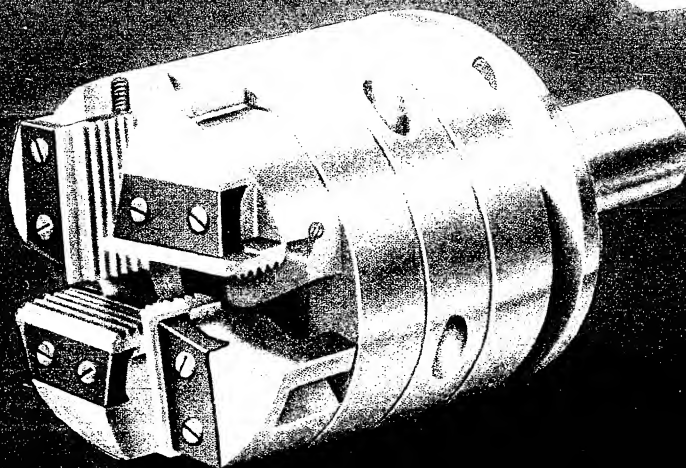


50X1-HUM

Page Denied

Next 8 Page(s) In Document Denied



ВСЕСОЮЗНОЕ ЭКСПОРТНО-ИМПОРТНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ



"СтанкоИмпорт"

СССР · МОСКВА

STAT

STAT

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ

THREADCUTTING TOOLS

VSESOJUZNOJE EXPORTNO-IMPORTNOJE OBJEDINENIJE

MOSCOW · USSR

ВСЕСОЮЗНОЕ ЭКСПОРТНО-ИМПОРТНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

Станкоинструмент

СССР · МОСКВА

СОДЕРЖАНИЕ CONTENTS

Настоящим нами предлагается ознакомиться с каталогом режущих инструментов, предназначенных для обработки, что обеспечивает высокую скорость резания и экономичность работы. Каталог содержит описание и технические характеристики различных инструментов, а также их применение в различных условиях работы. Каталог является важным документом для всех, кто занимается обработкой металлов.

We furnish threadcutting tools made of the highest grades of steel, suitably heat-treated. This guarantees excellent tool durability and outstanding performance at high cutting speeds.

These tools comply with all up-to-date requirements as to cutting and clearance angles, as well as, to the quality of finish on the cutting surfaces of the tools.

Металлы Taps

	Стр. Page
Hand taps for Metric thread	9
Hand taps for English thread	17
Hand taps for pipe thread	19
Hand taps for automobile thread	21
Short shank nut taps for Metric thread	23
Short shank nut taps for English thread	25
Long shank nut taps for Metric thread	27
Long shank nut taps for English thread	35
Machine taps for Metric thread	39
Machine taps for English thread	47
Machine taps for taper thread	51
Bent shank nut taps	53

Наставки Dies

Adjustable round split dies, Metric thread	65
Adjustable round split dies, English thread	71
Adjustable round split dies, pipe thread	73
Adjustable round split dies, taper thread	74
Adjustable round split dies, automobile thread	75



Фрезы резьбовые Thread Milling Cutters

Стр.
Page

Фрезы резьбовые гребенчатые пасадные	79
Shell type multiple thread milling cutters	
Фрезы резьбовые гребенчатые конические	81
Taper shank multiple thread milling cutters	
Фрезы резьбовые пасадные для внутреннего резьбы буровых коронок	83
Shell type multiple thread milling cutters for internal thread of drilling tool joints	
Фрезы резьбовые пасадные для наружной и внутренней резьбы буровых коронок	84
Shell type multiple thread milling cutters for external and internal threads of drilling tool joints	
Фрезы резьбовые конические для внутреннего резьбы буровых коронок	86
Taper shank multiple thread milling cutters for internal thread of drilling tool joints	

Головки резьбопарные Screw Die Heads

Самозатачивающиеся винторезные головки с круглыми гребенками	89
Self-opening die heads with circular chasers	
Самозатачивающиеся резьбопарные головки с тангенциальными плоскостями	104
Self-opening die head with tangential chasers, type RGT-1	
Самозатачивающиеся резьбопарные головки с тангенциальными плоскостями	106
Self-opening die head with tangential chasers, type RGT-2	
Муфтапарные патроны с круглыми гребенками	107
Coupling threading die heads with circular chasers	
Трубопарные патроны с круглыми гребенками	124
Pipe threading die heads with circular chasers	
Муфтапарные патроны	132
Coupling boring heads	

Стандарты и допуски Standards and Tolerances

Допуски метчиков для метрической резьбы	146
Tolerances on taps for Metric thread	
Допуски метчиков для дюймовой резьбы	150
Tolerances on taps for English thread	
Измерения и размеры профиля резьбовых фрез	152
Tolerances and dimensions of multiple thread milling cutters	
Резьба метрическая основанная по ГОСТ НКТП 94	154
Metric thread according to OST NKTP 94	
Резьба метрическая основанная по ГОСТ НКТП 32	155
Metric thread according to OST NKTP 32	
Резьба метрическая, 1-й метки по ГОСТ НКТП 271	156
Metric fine thread, series 1 according to OST NKTP 271	
Резьба метрическая, 2-й метки по ГОСТ НКТП 272	158
Metric fine thread, series 2 according to OST NKTP 272	
Резьба метрическая, 3-й метки по ГОСТ НКТП 4120	160
Metric fine thread, series 3 according to OST NKTP 4120	
Резьба дюймовая по ГОСТ НКТП 136	162
English thread according to OST NKTP 136	
Резьба трубная цилиндрическая по ГОСТ НКТП 266	163
Straight pipe thread according to OST NKTP 266	
Резьба коническая по ГОСТ 6111-52	164
Taper thread according to GOST 6111-52	

МЕТЧИКИ



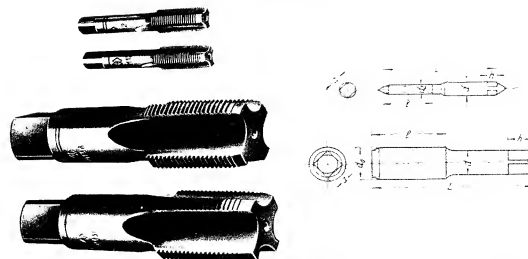
TAPS



МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ
(по ГОСТ 1602-43)
HAND TAPS
(acc. to GOST 1602-43)

для метрической резьбы по ГОСТ НКПН 32 и 94
for Metric thread acc. to OST NKTP 32 and 94

Материал: углеродистая сталь
Material: carbon steel



Исходные данные Dimensions in mm		Размеры в мм Dimensions in mm				
Nominal thread diameter, mm d_n	Pitch s	L	l	d	a	h
2	0,4	35	14	3	2,4	5
2,3	0,4	35	14	3	2,4	5
2,6	0,45	38	16	3	2,4	5
3	0,5	40	16	4	3	6
4	0,7	45	18	5	3,8	7
5	0,8	50	20	6	4,9	8
6	1	50	20	6	4,9	8
8	1,25	60	25	6	4,9	8
10	1,5	60	25	7,5	6,2	9
12	1,75	70	30	9	7	10
14	2	75	35	10,5	8	11
16	2	80	35	12,5	10	13
18	2,5	90	40	14	11	14
20	2,5	90	40	16	12	15
22	2,5	95	40	18	14,5	17
24	3	100	45	19	14,5	17
27	3	105	45	22	18	21
30	3,5	115	50	24	18	21
36	4	130	55	28	22	25
42	4,5	145	60	34	26	29
48	5	160	65	38	29	32



1. Допуски резьбы метчиков — по ГОСТ ВКС 7217.
2. Метчики диаметром до 8 мм вкл. могут изготавливаться с обратными центрами.
3. Значения диаметров хвостов d для метчиков с накатанной резьбой и для метчиков, изготовленных из калиброванного металла, могут измениться.
4. Метчики изготавливаются в двух- и трехкомплектном исполнении.
5. Метчики с нешлифованным профилем резьбы изготавливаются двух степеней точности:
 - а) повышенной точности, обозначаемые буквой Е;
 - б) обычной точности, обозначаемые буквой Н.
6. Стандартные метчики изготавливаются праворежущими. Метчики леворежущие изготавливаются по специальному заказу.
7. Обозначение метчика I (чернового), входящего в комплект из трех метчиков, для метрической резьбы диаметром $d = 24$ мм, с шагом $s = 3$ мм:

Метчик 3-I-M24×3 ГОСТ 1602-43.

То же метчика II (среднего):

Метчик 3-II-M24×3 ГОСТ 1602-43.

То же метчика III (чистовой степени точности Н):

Метчик 3-III-M24×3 Н ГОСТ 1602-43.

То же для всего комплекта из 3-х метчиков:

Метчики 3-M24×3 Н ГОСТ 1602-43.

То же для комплекта из 2-х метчиков степени точности Е:

Метчики 2-M24×3 Е ГОСТ 1602-43.

1. For thread tolerances on taps see OST VKS 7217.
2. Taps up to 8 mm diameter inclusive can be manufactured with external centers.
3. Values of the shank diameter d for taps with rolled thread and for taps manufactured of calibrated rod are subject to change.
4. Taps are manufactured in sets of two or three taps.
5. Cut thread taps are furnished in two degrees of accuracy:
 - a) precision cut thread taps, marked with the letter E;
 - b) commercial cut thread taps, marked with the letter H.
6. Standard taps are manufactured right-hand. Left-hand taps are furnished on special order.
7. Designation of the taper tap of a set of 3 taps for Metric thread with diameter $d_s = 24$ mm and pitch $s = 3$ mm:

Tap 3-I-M24×3 GOST 1602-43.

Ditto for the plug tap:

Tap 3-II-M24×3 GOST 1602-43.

Ditto for the bottoming tap with degree of accuracy H:

Tap 3-III-M24×3 H GOST 1602-43.

Ditto for the complete set of 3 taps:

Taps 3-M24×3 H GOST 1602-43.

Ditto for the complete set of 2 taps with degree of accuracy E:

Taps 2-M24×3 E GOST 1602-43.



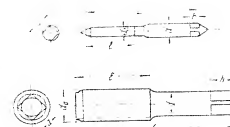
МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ (по ГОСТ НКТМ 20128-39)

HAND TAPS (acc. to OST NKTМ 20128-39)

для мелкой метрической резьбы, 1-й метчик
по ГОСТ НКТИ 271

for Metric fine thread, series 1 acc. to OST NKTP 271

Материал: углеродистая сталь
Material: carbon steel



Номинальный диаметр, мм Nominal thread diameter, mm	Шаг, мм Pitch	Общая длина, мм L	Длина резьбы, мм l	Диаметр хвостовика, мм d	Диаметр отверстия, мм a	Высота, мм H
3	0,35	40	16	4	3	6
3,5	0,35	40	16	4	3	6
4	0,5	45	18	5	3,8	7
5	0,5	50	20	6	4,9	8
6	0,75	50	20	6	4,9	8
8	1	60	25	6	4,9	8
10	1	60	25	8	6,2	9
12	1,25	70	30	9,5	8	11
14	1,5	70	30	11	9	12
16	1,5	75	30	13	10	13
20	1,5	85	35	14	11	14
18	1,5	85	35	16	12	15
22	1,5	90	35	18	14,5	17
24	2	95	40	20	16	19
27	2	100	40	22	18	21
30	2	110	45	24	18	21
33	2	115	45	26	20	23
36	3	130	55	28	22	25
39	3	135	55	32	24	27
42	3	145	60	34	26	29
45	3	150	60	36	29	32
48	3	160	65	38	29	32
52	3	165	65	42	32	35



1. Допуски резьбы метчиков — по ГОСТ ВКС 7217.
2. Метчики диаметром 6 мм могут изготавливаться с шейкой между рабочей частью и хвостом.
3. Метчики диаметром до 8 мм вкл. могут изготавливаться с обратными центрами.
4. Значения диаметров хвостов d для метчиков с накатанной резьбой и для метчиков, изготовленных из калиброванного металла, могут измениться.
5. Стандартные метчики изготавливаются праворукой. Метчики леворукие изготавливаются по специальному заказу.
6. Комплект метчиков состоит из двух штук: чернового и чистового метчиков.
7. Метчики с неинфицированным профилем резьбы изготавливаются двух степеней точности:
 - а) повышенной точности, обозначаемые буквой Е;
 - б) обычной точности, обозначаемые буквой Н;
8. Обозначение метчика I (чернового) для мелкой метрической резьбы диаметром $d_0 = 16$ мм, шаг $s = 1,5$ мм, степени точности Е:

Метчик I Е 16×1,5 ГОСТ НКТМ 20128-39.

То же для метчика II (чистового):

Метчик II Е 16×1,5 ГОСТ НКТМ 20128-39.

То же для комплекта метчиков:

Метчики Е 16×1,5 ГОСТ НКТМ 20128-39.

1. For thread tolerances of the taps see OST VKS 7217.
2. Taps of 6 mm diameter can be manufactured with a neck between the working part and the shank of the tap.
3. Taps up to 8 mm diameter inclusive can be manufactured with external centers.
4. Values of the shank diameter d for taps with rolled threads and for taps manufactured of calibrated rod are subject to change.
5. Standard taps are manufactured right-hand. Left-hand taps are furnished on special order.
6. A set consists of two taps—taper and bottoming.
7. Cut thread taps are manufactured in two degrees of accuracy:
 - a) precision cut thread taps, marked with the letter E;
 - b) commercial cut thread taps, marked with the letter H.
8. Designation of the taper tap for fine Metric threads with diameter $d_0 = 16$ mm, pitch $s = 1.5$ mm and degree of accuracy E:

Tap I E 16×1.5 OST NKTМ 20128-39.

Ditto for the bottoming tap:

Tap II E 16×1.5 OST NKTМ 20128-39.

Ditto for the complete set:

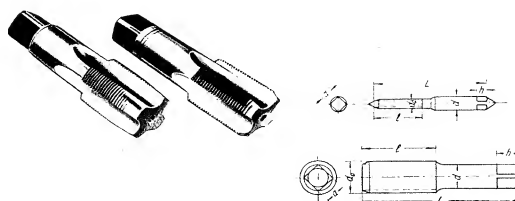
Taps E 16×1.5 OST NKTМ 20128-39.

МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ (по ГОСТ НКТМ 20128-39)

HAND TAPS (acc. to OST NKTМ 20128-39)

для мелкой метрической резьбы, 2-я мелкая по ГОСТ НКТП 272
for Metric fine thread, series 2 acc. to OST NKTP 272

Материал: углеродистая сталь
Material: carbon steel



Номинальный диаметр Номінальний діаметр Nominal thread d ₀ , mm		Шаг резьбы Pitch s		Размеры в мм Dimensions in mm				
				L	l	d	a	h
6	0,5	45	16	6	4,9	8		
7	0,5	45	16	5,5	4,3	7		
8	0,75	55	20	6	4,9	8		
9	0,75	55	20	7	5,5	8		
10	0,75	55	20	8	6,2	9		
11	0,75	55	20	9	7	10		
12	1	65	25	9,5	8	11		
14	1	65	25	11	9	12		
16	1	70	25	13	10	13		
18	1	80	30	14	11	14		
20	1	80	30	16	12	15		
22	1	85	30	18	14,5	17		
24	1,5	90	35	20	16	19		
27	1,5	95	35	22	18	21		
30	1,5	105	40	24	18	21		
33	1,5	110	40	26	20	23		
36	2	120	45	28	22	25		
39	2	125	45	32	24	27		
42	2	135	50	34	26	29		
45	2	140	50	36	29	32		
48	2	150	55	38	29	32		
52	2	155	55	42	32	35		



1. Допуски резьбы метчиков — по ОСТ ВКС 7217.
2. Метчики диаметром 6 мм могут изготавливаться с шейкой между рабочей частью и хвостом, а также с обратными центрами.
3. Значения диаметров хвостов d для метчиков с накатанной резьбой и для метчиков, изготовленных из калиброванного металла, могут изменяться.
4. Стандартные метчики изготавливаются праворежущими. Метчики леворежущие изготавливаются по специальному заказу.
5. Комплект метчиков состоит из двух штук: черногового и чистового метчиков.
6. Метчики с нешлифованным профилем резьбы изготавливаются двух степеней точности:
 - а) повышенной точности, обозначаемые буквой Е;
 - б) обычной точности, обозначаемые буквой Н.
7. Обозначение метчика I (черового) для мелкой метрической резьбы диаметром $d_s = 27$ мм, шаг $s = 1,5$ мм, степень точности Е: Метчик I Е 27×1,5 ОСТ НКТМ 20128-39.
 То же для метчика II (чистового): Метчик II Е 27×1,5 ОСТ НКТМ 20128-39.
 То же для комплекта метчиков: Метчики Е 27×1,5 ОСТ НКТМ 20128-39.

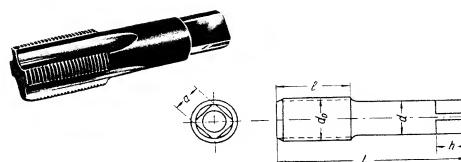
1. For thread tolerances on taps see OST VKS 7217.
2. Taps of 6 mm diameter can be manufactured with a neck between the working part and the shank, as well as with external centers.
3. Values of the shank diameter d for taps having rolled thread and for taps manufactured of calibrated rod are subject to change.
4. Standard taps are manufactured right-hand. Left-hand taps are furnished on special order.
5. A set consists of two taps—taper and bottoming.
6. Cut thread taps are manufactured in two degrees of accuracy:
 - a) precision cut thread taps, marked with the letter E;
 - b) commercial cut thread taps, marked with the letter H.
7. Designation of the taper tap for fine Metric thread with diameter $d_s = 27$ mm, pitch $s = 1.5$ mm and degree of accuracy E: Tap I E 27×1.5 OST NKTM 20128-39.
 Ditto for the bottoming tap: Tap II E 27×1.5 OST NKTM 20128-39.
 Ditto for the complete set: Tap E 27×1.5 OST NKTM 20128-39.

МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ (по ОСТ НКТМ 20128-39)

HAND TAPS (acc. to OST NKTM 20128-39)

для мелкой метрической резьбы, 3-я мелкая по ОСТ НКТП 4120
for Metric fine thread, series 3 acc. to OST NKTP 4.20

Материал: углеродистая сталь
Material: carbon steel



Номинальный диаметр резьбы, мм Nominal thread diameter, mm d_s	Шаг резьбы Pitch s	Размеры в мм Dimensions in mm				
		L	l	d	a	h
8	0,5	50	16	6	4,9	8
9	0,5	50	16	7	5,5	8
10	0,5	50	16	8	6,2	9
11	0,5	50	16	9	7	10
12	0,75	60	20	9,5	8	11
14	0,75	60	20	11	9	12
16	0,75	65	20	13	10	13
18	0,75	75	25	14	11	14
20	0,75	75	25	16	12	15
22	0,75	80	25	18	14,5	17
24	1	85	30	20	16	19
27	1	90	30	22	18	21
30	1	100	35	24	18	21
33	1	105	35	26	20	23
36	1,5	115	40	28	22	25
39	1,5	120	40	32	24	27
42	1,5	130	45	34	26	29
45	1,5	135	45	36	29	32
48	1,5	145	50	38	29	32
52	1,5	150	50	42	32	35



1. Допуски резьбы метчиков — по ОСТ ВКС 7217.
2. Значения диаметров хвостов d для метчиков с накатанной резьбой и для метчиков, изготовленных из калиброванного металла, могут изменяться.
3. Стандартные метчики изготавливаются праворежущими. Метчики леворежущие изготавливаются по специальному заказу.
4. Комплект метчиков состоит из двух штук: черного и чистового метчиков.
5. Метчики с нешлифованным профилем резьбы изготавливаются двух степеней точности:
 - а) повышенной точности, обозначаемые буквой Е;
 - б) обычной точности, обозначаемые буквой Н.
6. Обозначение метчика I (чернового) для мелкой метрической резьбы диаметром d_0 . 22 мм, шаг $s = 0,75$ мм, степень точности Е:
 Метчик I Е 22×0,75 ОСТ НКМ 20128-39.
 То же для метчика II (чистового):
 Метчик II Е 22×0,75 ОСТ НКМ 20128-39.
 То же для комплекта метчиков:
 Метчики Е 22×0,75 ОСТ НКМ 20128-39.

1. For thread tolerances on taps see OST VKS 7217.
2. Values of the shank diameter d for taps with rolled thread and for taps manufactured of calibrated rod are subject to change.
3. Standard taps are manufactured right-hand. Left-hand taps are furnished on special order.
4. A set consists of two taps—taper and bottoming.
5. Cut thread taps are manufactured in two degrees of accuracy:
 - a) precision cut thread taps, marked with the letter E;
 - b) commercial cut thread taps, marked with the letter H.
6. Designation of the taper tap for Metric fine thread with diameter $d_0 = 22$ mm, pitch $s = 0.75$ mm and degree of accuracy E:
 Tap I E 22×0.75 OST NKMT 20128-39.
 Ditto for the bottoming tap:
 Tap II E 22×0.75 OST NKMT 20128-39.
 Ditto for the complete set:
 Taps E 22×0.75 OST NKMT 20128-39.

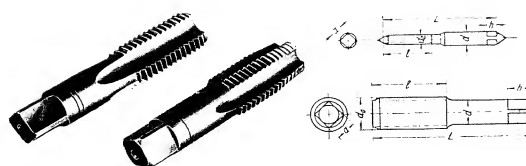
МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ (по ГОСТ 1603-43)

HAND TAPS

(acc. to GOST 1603-43)

для дюймовой резьбы по ОСТ НКТП 1260
for English thread acc. to OST NKTP 1260

Материал: углеродистая сталь
Material: carbon steel



Номинальный диаметр резьбы Nominal thread diameter		Число зачистов на 1	Размеры в мм Dimensions in mm				
в дюймах in inches	в мм in mm		L	l	d	a	h
$1/4$	6,350	20	50	20	6,5	4,9	8
$3/8$	9,525	16	60	25	7	5,5	8
$1/2$	12,700	12	70	30	9	7	10
$5/8$	15,875	11	80	35	12,5	10	13
$3/4$	19,050	10	90	40	15	12	15
1	25,400	9	95	40	18	14,5	17
$1 1/4$	28,575	8	105	45	20	16	19
$1 1/2$	31,750	7	115	50	22	18	21
$1 3/4$	33,100	6	120	50	26	20	23
2	44,450	5	135	55	32	24	27
	50,800	4,5	150	60	36	29	32
			165	65	42	32	35

1. Допуски резьбы метчиков — по ОСТ ВКС 7218.
2. Метчики диаметром до $5/16$ вкл. могут изготавливаться с обратными центрами.
3. Значения диаметров хвостов d для метчиков с накатанной резьбой и для метчиков, изготовленных из калиброванного металла, могут изменяться.
4. Метчики изготавливаются в двух- и трехкомплектном исполнении.



5. Метчики с нешлифованным профилем резьбы изготавливаются двух степеней точности:

- повышенной точности, обозначаемые буквой Е;
- обычной точности, обозначаемые буквой Н.

6. Стандартные метчики изготавливаются праворежущими. Метчики леворежущие изготавливаются по специальному заказу.

7. Обозначение метчика I (чернового), входящего в комплект из трех метчиков для дюймовой резьбы диаметром d , $3/4$:

Метчик 3-I- $3/4$ " ГОСТ 1603-43.

То же метчика II (среднего):

Метчик 3-II- $3/4$ " ГОСТ 1603-43.

То же метчика III (чистового) степени точности Е:

Метчик 3-III- $3/4$ " Е ГОСТ 1603-43.

То же для всего комплекта из 3-х метчиков:

Метчики 3- $3/4$ " Е ГОСТ 1603-43.

То же для комплекта из двух метчиков степени точности Е:

Метчики 2- $3/4$ " Е ГОСТ 1603-43.

- For thread tolerances on taps see OST VKS 7218.
- Taps up to $5/16$ " diameter inclusive can be manufactured with external centers.
- Values of the shank diameter d for taps having rolled thread and for taps manufactured of calibrated rod are subject to change.
- A set consists of either two or three taps.
- Cut thread taps are manufactured in two degrees of accuracy:
 - precision cut thread taps, marked with the letter E;
 - commercial cut thread taps, marked with the letter H.
- Standard taps are manufactured right-hand. Left-hand taps are furnished on special order.
- Designation of the taper tap of a set of three taps for English thread with diameter $d_0 = 3/4$ " :

Tap 3-I- $3/4$ " GOST 1603-43.

Ditto for the plug tap:

Tap 3-II- $3/4$ " GOST 1603-43.

Ditto for the bottoming tap, degree of accuracy E:

Tap 3-III- $3/4$ " Е GOST 1603-43.

Ditto for the complete set of 3 taps:

Taps 3- $3/4$ " Е GOST 1603-43.

Ditto for a set of two taps, degree of accuracy E:

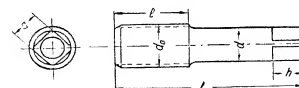
Taps 2- $3/4$ " Е GOST 1603-43.

МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ (по OST НКМ 4094)

HAND TAPS (acc. to OST NKМ 4094)

для трубной резьбы по OST НКТП 266
for pipe thread acc. to OST НКТП 266

Материал: углеродистая сталь
Material: carbon steel



Обозначение размера резьбы в дюймах Designation of thread size in inches	d_0 в мм in mm	Число зубов на 1" Threads per inch	Размеры в мм Dimensions in mm				
			L	l	d	a	h
$1/8$	13,158	19	65	30	11	9	12
$3/8$	16,663	19	70	30	14	11	14
$1/2$	20,956	14	80	35	18	14.5	17
$3/4$	26,442	14	85	35	22	18	21
1	33,250	11	95	40	26	20	23
$1 1/8$	41,912	11	100	40	32	24	27
$1 1/2$	47,805	11	105	40	38	29	32
$1 3/4$	53,748	11	115	45	42	32	35
2	59,616	11	120	45	50	39	42
$2 1/2$	75,187	11	130	50	60	49	52
3	87,887	11	140	50	65	49	52



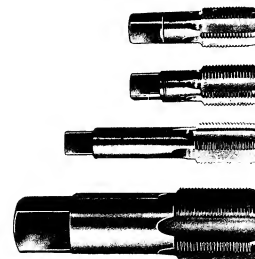
1. Допуски резьбы метчиков — по ОСТ ВКС 7218.
2. Комплект метчиков состоит из двух штук: черного и чистового метчиков.
3. Метчики с нешлифованным профилем резьбы изготавливаются двух степеней точности:
 - а) повышенной точности, обозначаемые буквой Е;
 - б) обычной точности, обозначаемые буквой Н.
4. Стандартные метчики изготавливаются праворежущими. Метчики леворежущие изготавливаются по специальному заказу.
5. Обозначение комплекта метчиков для трубной резьбы диаметром $d_o = 1\frac{1}{2}$ " степени точности Н: Метчики Н $1\frac{1}{2}$ " труб. ОСТ НКМ 4094.

1. For thread tolerances on taps see OST VKS 7218.
2. A set consists of two taps—taper and bottoming.
3. Cut thread taps are manufactured in two degrees of accuracy:
 - a) precision cut thread taps, marked with the letter E;
 - b) commercial cut thread taps, marked with the letter H.
4. Standard taps are manufactured right-hand. Left-hand taps are furnished on special order.
5. Designation of a set of hand taps for pipe thread with diameter $d_o = 1\frac{1}{2}$ ", degree of accuracy H: Taps H $1\frac{1}{2}$ " pipe OST NKM 4094.

МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ (по нормам завода изготовителя)

HAND TAPS
(acc. to Maker's Standard)
для автомобильной резьбы
for automobile thread

Материал: углеродистая сталь
Material: carbon steel



Номинальный диаметр резьбы в дюймах Nominal thread diameter in inches	Число витков на 1" Threads per inch	Размеры в мм Dimensions in mm				
		Шаг резьбы Pitch s	L	l	d	h
$\frac{1}{8}$	32	0,794	40	16	4	6
$\frac{1}{16}$	32	0,794	45	18	5	7
$\frac{3}{16}$	32	0,794	45	18	5	7
$\frac{1}{4}$	24	1,058	45	18	5	7
$\frac{1}{4}$	28	0,907	50	20	6,5	8
$\frac{1}{2}$	20	1,27	50	20	6,5	8
$\frac{3}{8}$	24	1,058	60	25	6	8
$\frac{3}{8}$ тон.	24	1,058	60	25	6	8
$\frac{1}{2}$ и б.	18	1,411	60	25	—	—
$\frac{3}{4}$	24	1,058	60	25	7	8



Примечание

Continued

Номинальный диаметр резьбы в дюймах Nominal thread diameter in inches d_o	Число ниток на 1" Threads per inch	Шаг резьбы в дюймах Pitch in inches s	Размеры в мм Dimensions in mm				
			L	l	d	a	h
$3/8$	16	1,588	60	25	7	5,5	8
$7/16$	20	1,27	60	25	8,5	7	10
$1/2$	13	1,954	70	30	9	7	10
$5/8$	20	1,27	70	30	9	7	10
$3/4$	20	1,27	75	35	10,5	8	11
$7/8$	18	1,411	75	35	10,5	8	11
$1 1/8$	18	1,411	80	35	12,5	10	13
$1 1/4$	11	2,309	80	35	12,5	10	13
$1 3/8$	16	1,588	80	35	15	12	15
$1 1/2$	16	1,588	90	40	15	12	15
$1 3/4$	10	2,54	90	40	15	12	15
2	18	1,411	95	40	18	14,5	17
$2 1/8$	9	2,822	95	40	18	14,5	17
$2 1/4$	8	3,176	105	45	20	16	19
$2 3/8$	14	1,814	105	45	20	16	19

1. Допуски резьбы метчиков — по нормам завода.
2. Метчики изготавливаются комплектами из двух штук.
3. Метчики размером до $1/4''$ вкл. изготавливаются с обратными центрами.
4. Обозначение метчика для автомобильной резьбы диаметром $d_o = 5/8''$ с числом ниток 11 на 1":
Метчик авт. $5/8'' \times 11$ нормаль завода.

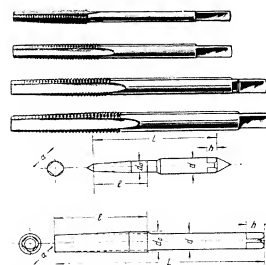
1. Tolerances for the tap thread are acc. to Maker's Standard.
2. A set consists of two taps.
3. Taps up to $1/4''$ diameter inclusive are furnished with external centers.
4. Designation of a tap for automobile thread, diameter $d_o = 5/8''$ with 11 threads per 1":
Auto tap $5/8'' \times 11$ Maker's Standard.

МЕТЧИКИ ГАЕЧНЫЕ КОРОТКИЕ (по ГОСТ В-1604-42)

SHORT SHANK NUT TAPS (acc. to GOST B-1604-42)

для метрической резьбы по ГОСТ НКТП 32 и 94,
с нешлифованным профилем резьбы
for Metric thread acc. to OST NKTP 32 and 94, cut-thread

Материал: углеродистая сталь
Material: carbon steel



Номинальный диаметр резьбы, мм Nominal thread diameter, mm d_o	Шаг резьбы в мм Pitch in mm s	Размеры в мм Dimensions in mm				
		L	l	d	a	h
3	0,5	40	12	4	3	6
4	0,7	50	15	5	3,8	7
5	0,8	55	16	6	4,9	8
6	1	60	20	6	4,9	8
8	1,25	75	25	6	4,9	8
10	1,5	85	30	7,5	6,2	9
12	1,75	110	35	9	7	10
14	2	120	40	10,5	8	11
16	2	120	40	12,5	10	13
18	2,5	125	50	14	11	14
20	2,5	135	50	16	12	15
22	2,5	145	50	18	14,5	17
24	3	150	60	19	14,5	17
27	3	160	60	22	18	21
30	3,5	170	70	24	18	21
36	4	180	75	28	22	25
42	4,5	190	85	34	26	29
48	5	200	95	38	29	32



1. Допуски резьбы метчиков — по ОСТ ВКС 7217.
2. Значения диаметров хвостов d для метчиков с накатанной резьбой и для метчиков, изготовленных из калиброванного металла, могут изменяться.
3. Метчики диаметром до 10 мм вкл. могут изготавливаться с обратными центрами.
4. Стандартные метчики изготавливаются праворежущими. Метчики леворежущие изготавливаются по специальному заказу.
5. Метчики с нешлифованным профилем резьбы изготавливаются двух степеней точности:
 - а) повышенной точности, обозначаемые буквой Е;
 - б) обычной точности, обозначаемые буквой Н.
6. Обозначение гаечного короткого метчика для метрической резьбы диаметром $d_o = 12$ мм, шаг $s = 1,75$ мм, степень точности Н.
Метчик М 12×1,75 Н ГОСТ В-1604-42.

1. Tap thread tolerances are acc. to OST VKS 7217.
2. Values of the shank diameter d for taps with rolled thread and for taps manufactured of calibrated rods are subject to change.
3. Taps up to 10 mm diameter inclusive can be manufactured with external centers.
4. Standard taps are manufactured right-hand. Left-hand taps are furnished on special order.
5. Cut thread taps are furnished in two degrees of accuracy:
 - a) precision cut thread taps, marked with the letter E;
 - b) commercial cut thread taps, marked with the letter H.
6. Designation of a short shank nut tap for Metric thread with diameter $d_o = 12$ mm, pitch $s = 1.75$ and degree of accuracy H:
Tap M12×1.75 H GOST B-1604-42.

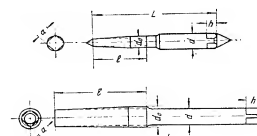
МЕТЧИКИ ГАЕЧНЫЕ КОРОТКИЕ (по ГОСТ В-1605-42)

SHORT SHANK NUT TAPS (acc. to GOST B-1605-42)

для дюймовой резьбы по ОСТ НКТП 1260,
с нешлифованным профилем резьбы
for English thread acc. to OST NKTP 1260, cut thread

Материал: углеродистая сталь

Material: carbon steel



Номинальный диаметр резьбы Nominal thread diameter d_o		Число зачек на 1"	Размеры в мм Dimensions in mm				
в дюймах in inches	в мм in mm		L	l	d	a	h
$1/8$	6,350	20	65	25	6,5	4,9	8
$3/16$	7,938	18	80	30	6	4,9	8
$1/4$	9,525	16	90	35	7	5,5	8
$5/16$	12,700	12	100	40	9	7	10
$3/8$	15,875	11	120	45	12,5	10	13
$7/16$	19,050	10	135	50	15	12	15
1	22,225	9	145	50	18	14,5	17
$1 1/8$	25,400	8	160	60	20	16	19
$1 1/4$	28,575	7	165	65	22	18	21
$1 3/8$	31,750	7	165	65	26	20	23
$1 1/2$	38,100	6	175	75	32	24	27
$1 3/4$	44,450	5	195	95	36	29	32
2	50,800	4,5	200	100	42	32	35



1. Допуски резьбы метчиков — по ОСТ ВКС 7218.
2. Значения диаметров хвостов для метчиков с накатанной резьбой и для метчиков, изготовленных из калиброванного металла, могут изменяться.
3. Метчики диаметром до $1/8$ " вкл. могут изготавливаться с обратными центрами.
4. Стандартные метчики изготавливаются праворежущими. Метчики леворежущие изготавливаются по специальному заказу.
5. Метчики с нешлифованным профилем резьбы изготавливаются двух степеней точности:
 - a) повышенной точности, обозначаемые буквой Е;
 - b) обычной точности, обозначаемые буквой Н.
6. Обозначение гаечного короткого метчика для дюймовой резьбы диаметром $d_o = 1 3/4$ ", степень точности Н:
Метчик $1 3/4$ " Н ГОСТ В-1605-42.

1. Tap thread tolerances are acc. to OST VKS 7218.
2. Values of the shank diameter for taps with rolled thread and for taps manufactured of calibrated rod are subject to change.
3. Taps up to $1/8$ " diameter inclusive can be manufactured with external centers.
4. Standard taps are right-hand. Left-hand taps are furnished on special order.
5. Cut thread taps are manufactured in two degrees of accuracy:
 - a) precision cut thread taps, marked with the letter E;
 - b) commercial cut thread taps, marked with the letter H.
6. Designation of a short shank nut tap for English threads with diameter $d_o = 1 3/4$ " and degree of accuracy H:
Tap $1 3/4$ " H GOST B-1605-42.

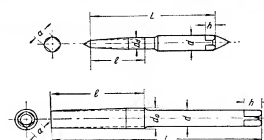
МЕТЧИКИ ГАЕЧНЫЕ ДЛИННЫЕ (по ГОСТ В-1606-42)

LONG SHANK NUT TAPS (acc. to GOST B-1606-42)

для метрической резьбы по ОСТ НКТП 32 со шлифованным профилем резьбы.

for Metric thread acc. to OST NKTP 32, ground thread

Материал: быстрорежущая сталь
Material: high speed steel



Номинальный диаметр резьбы, мм Nominal thread diameter, mm d_o	Шаг резьбы Pitch s	Размеры в мм Dimensions in mm				
		L	l	d	a	b
6	1	120	20	4,5	3,4	6
8	1,25	135	25	6	4,9	8
10	1,5	150	30	7,5	6,2	9
12	1,75	180	35	9	7	10
14	2	195	40	10,5	8	11
16	2	210	40	12,5	10	13
18	2,5	240	50	14	11	14
20	2,5	250	50	16	12	15
22	2,5	270	50	18	14,5	17
24	3	290	60	19	14,5	17
27	3	300	60	22	18	21
30	3,5	310	70	24	18	21
36	4	330	75	28	22	25
42	4,5	350	85	34	26	29
48	5	370	95	38	29	32



1. Допуски резьбы метчиков — по ОСТ ВКС 7217.
2. Метчики диаметром до 10 мм вкл. могут изготавливаться с обратными центрами.
3. По специальному заказу могут быть изготовлены метчики с более длинным или более коротким хвостом, а также с иной формой конца (лопатка, фаска, канавка и т. п.).
4. Стандартные метчики изготавливаются праворежущими. Метчики леворежущие изготавливаются по специальному заказу.
5. Метчики со шлифованным профилем резьбы изготавливаются двух степеней точности:
 - а) повышенной точности, обозначаемые буквой С;
 - б) обычной точности, обозначаемые буквой D.
6. Метчики диаметром свыше 10 мм изготавливаются сварными.
7. Для повышения стойкости, метчики подвергаются цианированию.
8. Обозначение гаечного длинного метчика для метрической резьбы диаметром $d_o = 22$ мм, шаг $s = 2,5$ мм, степень точности D:
Метчик М 22×2,5 D ГОСТ В-1606-42.

1. For thread tolerances on taps see OST VKS 7217.
2. Taps up to 10 mm diameter inclusive can be manufactured with external centers.
3. On special order taps can be manufactured with longer or shorter shanks. The shank end may be made in any desirable form—tang, groove, chamfer, etc.
4. Standard taps are right-hand. Left-hand taps are furnished on special order.
5. Ground thread taps are manufactured in two degrees of accuracy:
 - a) precision ground thread taps, marked with the letter C;
 - b) commercial ground thread taps, marked with the letter D.
6. Taps from 10 mm diameter and up are jam welded.
7. The taps are cyanided to increase their durability.
8. Designation of a long shank nut tap for Metric thread with $d_o = 22$ mm, pitch $s = 2.5$ mm and degree of accuracy D:
Tap M 22×2.5 D GOST B-1606-42.

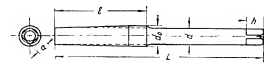
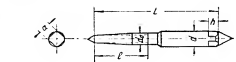
МЕТЧИКИ ГАЕЧНЫЕ ДЛИННЫЕ (по ГОСТ В-1606-42)

LONG SHANK NUT TAPS (acc. to GOST B-1606-42)

для метрической резьбы по ОСТ НКТП 32, с нешлифованным профилем резьбы

for Metric thread acc. to OST NKTP 32, cut thread

Материал: углеродистая сталь
Material: carbon steel



Номинальный диаметр резьбы, мм Nominal thread diameter, mm d_o	Шаг резьбы Pitch s	Размеры в мм Dimensions in mm				
		L	l	d	a	h
6	1	120	20	4,5	3,4	6
8	1,25	135	25	6	4,9	8
10	1,5	150	30	7,5	6,2	9
12	1,75	180	35	9	7	10
14	2	195	40	10,5	8	11
16	2	210	40	12,5	10	13
18	2,5	240	50	14	11	14
20	2,5	250	50	16	12	15
22	2,5	270	50	18	14,5	17
24	3	290	60	19	14,5	17
27	3	300	60	22	18	21
30	3,5	310	70	24	18	21
36	4	330	75	28	22	25
42	4,5	350	85	34	26	29
48	5	370	95	38	29	32



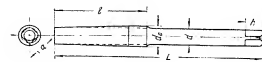
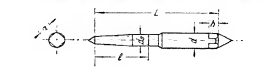
1. Допуски резьбы метчиков — по ГОСТ ВКС 7217.
2. Метчики диаметром до 10 мм вкл. могут изготавливаться с обратными центрами.
3. По специальному заказу могут быть изготовлены метчики с более длинными или более короткими хвостами, а также с иной формой конца (лопатка, фаска, канавка и т. п.).
4. Стандартные метчики изготавливаются праворежущими. Метчики леворежущие изготавливаются по специальному заказу.
5. Метчики с нешлифованным профилем резьбы изготавливаются двух степеней точности:
 - а) повышенной точности, обозначаемые буквой Е;
 - б) обычной точности, обозначаемые буквой Н.
6. Обозначение гаечного длинного метчика для метрической резьбы диаметром $d_o = 22$ мм, шаг $s = 2,5$ мм, степень точности Н: Метчик М 22×2,5 Н ГОСТ В-1606-42.

1. For thread tolerances on taps see OST VKS 7217.
2. Taps up to 10 mm diameter inclusive can be manufactured with external centers.
3. Taps with longer or shorter shanks can be manufactured on special order. The shank end may be made in any desirable form—tang, groove, chamfer, etc.
4. Standard taps are right-hand. Left-hand taps are furnished on special order.
5. Cut thread taps are manufactured in two degrees of accuracy:
 - a) precision cut thread taps, marked with the letter E;
 - b) commercial cut thread taps, marked with the letter H.
6. Designation of a long shank nut tap for Metric thread, $d_o = 22$ mm, pitch $s = 2.5$ mm and degree of accuracy H: Tap M 22×2.5 H GOST B-1606-42.

МЕТЧИКИ ГАЕЧНЫЕ ДЛИННЫЕ
(по ОСТ НКТМ 20130-39)
LONG SHANK NUT TAPS
(acc. to OST NKTM 20130-39)

для мелкой метрической резьбы, 1-я мелкая по ОСТ НКТП 271, со шлифованным профилем резьбы
for Metric fine thread, series 1 acc. to OST NKTP 271, ground thread

Материал: быстрорежущая сталь
Material: high speed steel



Номинальный диаметр резьбы, мм Nominal thread diameter, mm d_o	Размеры в мм Dimensions in mm					
	Шаг резьбы Pitch s	L	l	d	a	h
6	0,75	100	20	4,5	3,4	6
8	1	115	25	6	4,9	8
10	1	125	25	8	6,2	9
12	1,25	155	35	9,5	8	11
14	1,5	165	40	11	9	12
16	1,5	180	40	13	10	13
18	1,5	195	40	14	11	14
20	1,5	205	40	16	12	15
22	1,5	215	40	18	14,5	17
24	2	245	55	20	16	19
27	2	255	55	22	18	21
30	2	255	55	24	18	21
33	2	255	55	26	20	23



Продолжение

Continued

Номинальный диаметр резьбы, мм Nominal thread diameter, mm d_0	Шаг резьбы Pitch s	Размеры в мм Dimensions in mm				
		L	l	d	a	h
36	3	290	80	28	22	25
39	3	290	80	32	24	27
42	3	290	80	34	26	29
45	3	290	80	36	29	32
48	3	290	80	38	29	32
52	3	290	80	42	32	35

1. Допуски резьбы метчиков — по ОСТ ВКС 7217.
2. Метчики диаметром до 10 мм вкл. могут изготавливаться с обратными центрами.
3. По специальному заказу могут быть изготовлены метчики с более длинным или более коротким хвостом, а также с иной формой конца (лопатка, фаска, канавка и т. п.).
4. Стандартные метчики изготавливаются праворежущими. Метчики леворежущие изготавливаются по специальному заказу.
5. Метчики со шлифованным профилем резьбы изготавливаются двух степеней точности:
 - а) повышенной точности, обозначаемые буквой С;
 - б) обычной точности, обозначаемые буквой D.
6. Метчики диаметром свыше 10 мм изготавливаются сварными.
7. Для повышения стойкости метчики подвергаются цинкованию.
8. Обозначение гаечного длинного метчика для мелкой метрической резьбы со шлифованным профилем диаметром $d_0 = 22$ мм, шаг $s = 1,5$ мм, степень точности D:

Метчик 22×1,5 D ОСТ НКТМ 20130-39.

1. For thread tolerances on taps see OST VKS 7217.
2. Taps up to 10 mm diameter inclusive can be manufactured with external centers.
3. Taps with longer or shorter shanks can be manufactured on special order. The shank end may be made in any desirable form—tang, groove, chamfer, etc.
4. Standard taps are right-hand. Left-hand taps are furnished on special order.
5. Ground thread taps are manufactured in two degrees of accuracy:
 - a) precision ground thread taps, marked with the letter C;
 - b) commercial ground thread taps, marked with the letter D.
6. Taps 10 mm diameter and above are jam welded.
7. The taps are cyanided to increase their durability.
8. Designation of a long shank nut tap for Metric fine thread with $d_0 = 22$ mm, pitch $s = 1,5$ ground thread and degree of accuracy D:

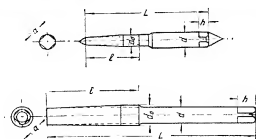
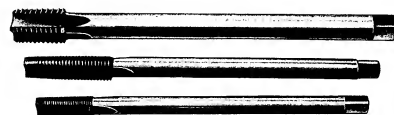
Tap 22×1.5 D OST NKTM 20130-39.

МЕТЧИКИ ГАЕЧНЫЕ ДЛИННЫЕ (по ОСТ НКТМ 20130-39)

LONG SHANK NUT TAPS (acc. to OST NKTM 20130-39)

для метрической мелкой резьбы, 2-я мелкая по ОСТ НКТП 272, со шлифованным профилем резьбы
for Metric fine thread, series 2 acc. to OST NKTP 272, ground thread

Материал: быстрорежущая сталь
Material: high speed steel



Номинальный диаметр резьбы, мм Nominal thread diameter, mm d_0	Шаг резьбы Pitch s	Размеры в мм Dimensions in mm				
		L	l	d	a	h
6	0,5	95	14	4,5	3,4	6
7	0,5	100	14	5,5	4,3	7
8	0,75	110	20	6	4,9	8
9	0,75	120	20	7	5,5	8
10	0,75	120	20	8	6,2	9
11	0,75	135	20	9	7	10
12	1	150	25	9,5	8	11
14	1	155	25	11	9	12
16	1	170	25	13	10	13
18	1	185	25	14	11	14
20	1	195	25	16	12	15
22	1	205	25	18	14,5	17
24	1,5	230	40	20	16	19
27	1,5	240	40	22	18	21



Продолжение

Continued

Номинальный диаметр резьбы, мм Nominal thread diameter, mm d_0	Шаг резьбы Pitch s	Размеры в мм Dimensions in mm				
		L	l	d	a	h
30	1,5	240	40	24	18	21
33	1,5	240	40	26	20	23
36	2	255	55	28	22	25
39	2	255	55	32	24	27
42	2	265	55	34	26	29
45	2	265	55	36	29	32
48	2	265	55	38	29	32
52	2	265	55	42	32	35

1. Допуски резьбы метчиков — по ОСТ ВКС 7217.
2. Метчики диаметром до 10 мм вкл. могут изготавливаться с обратными центрами.
3. По специальному заказу могут быть изготовлены метчики с более длинным или более коротким хвостом, а также с иной формой конца (лопатка, фаска, канавка и т. п.).
4. Стандартные метчики изготавливаются праворежущими. Метчики леворежущие изготавливаются по специальному заказу.
5. Метчики со шлифованным профилем резьбы изготавливаются двух степеней точности:
 - а) повышенной точности, обозначаемые буквой С;
 - б) обычной точности, обозначаемые буквой D.
6. Метчики диаметром выше 10 мм изготавливаются сварными.
7. Для повышения стойкости метчики подвергаются цинкованию.
8. Обозначение гаечного длинного метчика для мелкой метрической резьбы со шлифованным профилем резьбы диаметром $d_0 = 24$ мм, шаг $s = 1,5$ мм, степень точности D:
Метчик 24×1,5 D ОСТ НКТМ 20130-39.

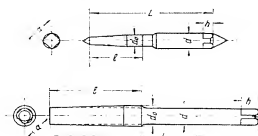
1. For thread tolerances on taps see OST VKS 7217.
2. Taps up to 10 mm diameter inclusive may be manufactured with external centers.
3. Taps with longer or shorter shanks can be manufactured on special order. The shank end may be made in any desirable form—tang, groove, chamfer, etc.
4. Standard taps are right-hand. Left-hand taps are furnished on special order.
5. Ground thread taps are manufactured in two degrees of accuracy:
 - a) precision ground thread taps, marked with the letter C;
 - b) commercial ground thread taps, marked with the letter D.
6. Taps 10 mm diameter and above are jam welded.
7. The taps are cyanided to increase their durability.
8. Designation of a long shank nut tap for Metric fine threads with $d_0 = 24$ mm, pitch $s = 1.5$ mm, ground thread, degree of accuracy D:
Tap 24×1.5 D OST NKTM 20130-39.

МЕТЧИКИ ГАЕЧНЫЕ ДЛИННЫЕ (по ГОСТ В-1607-42)

LONG SHANK NUT TAPS (acc. to GOST B-1607-42)

для дюймовой резьбы по ОСТ НКТП 1260, со шлифованным профилем резьбы
for English thread acc. to OST NKTP 1260, ground thread

Материал: быстрорежущая сталь
Material: high speed steel



Номинальный диаметр резьбы Nominal thread diameter d_0	Число нитей на 1"	Размеры в мм Dimensions in mm				
		L	l	d	a	h
$1/8$	6,350	20	120	25	4,5	3,4
$3/16$	7,938	18	135	30	6	4,9
$1/4$	9,525	16	150	35	7	5,5
$5/16$	12,700	12	180	40	9	7
$3/8$	15,875	11	210	45	12,5	10
$7/16$	19,050	10	240	50	15	12
$1/2$	22,225	9	270	50	18	14,5
1	25,400	8	300	60	20	16
$1 1/8$	28,575	7	310	65	22	18
$1 1/4$	31,750	7	320	65	26	20
$1 3/8$	38,100	6	340	75	32	24
$1 7/8$	44,450	5	360	95	36	29
2	50,800	4,5	380	100	42	32
					32	35



1. Допуски резьбы метчиков — по ОСТ ВКС 7218.
2. Метчики диаметром до $\frac{3}{8}$ " вкл. могут изготавливаться с обратными центрами.
3. По специальному заказу могут быть изготовлены метчики с более длинным или более коротким хвостом, а также с иной формой конца (лопатка, фаска, канавка и т. п.).
4. Стандартные метчики изготавливаются праворежущими. Метчики леворежущие изготавливаются по специальному заказу.
5. Метчики со шлифованным профилем резьбы изготавливаются двух степеней точности:
 - а) повышенной точности, обозначаемые буквой С;
 - б) обычной точности, обозначаемые буквой D.
6. Метчики диаметром свыше $\frac{3}{8}$ " изготавливаются сварными.
7. Для повышения стойкости метчики подвергаются цинкованию.
8. Обозначение гаечного длинного метчика для дюймовой резьбы со шлифованным профилем резьбы диаметром $d_0 = 1\frac{1}{4}$ ", степень точности D:

Метчик $1\frac{1}{4}$ " D ГОСТ B-1607-42.

1. For thread tolerances on taps see OST VKS 7218.
2. Taps up to $\frac{3}{8}$ " diameter inclusive can be manufactured with external centers.
3. Taps with longer or shorter shanks can be manufactured on special order. The shank end may be made in any desirable form—tang, groove, chamfer, etc.
4. Standard taps are right-hand. Left-hand taps are furnished on special order.
5. Ground thread taps are manufactured in two degrees of accuracy:
 - a) precision ground thread taps, marked with the letter C;
 - b) commercial ground thread taps, marked with the letter D.
6. Taps over $\frac{3}{8}$ " diameter are jam welded.
7. The taps are cyanided to increase their durability.
8. Designation of a long shank nut tap for English thread with diameter $d_0 = 1\frac{1}{4}$ ", ground thread and degree of accuracy D:

Tap $1\frac{1}{4}$ " D GOST B-1607-42

МЕТЧИКИ ГАЕЧНЫЕ ДЛИННЫЕ

(по ГОСТ B-1607-42)

LONG SHANK NUT TAPS

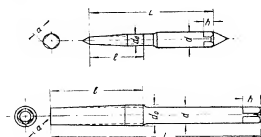
(acc. to GOST B-1607-42)

для дюймовой резьбы по ОСТ НКТП 1260, с нешлифованным профилем резьбы

for English thread acc. to OST NKTP 1260, cut thread

Материал: углеродистая сталь

Material: carbon steel



Номинальный диаметр резьбы Nominal thread diameter d_0		Число зубов на 1"	Размеры в мм Dimensions in mm				
в дюймах inches	в мм in mm		L	l	d	a	h
$\frac{1}{8}$	6,350	20	120	25	4,5	3,4	6
$\frac{1}{16}$	7,938	18	135	30	6	4,9	8
$\frac{3}{16}$	9,525	16	150	35	7	5,5	8
$\frac{1}{4}$	12,700	12	180	40	9	7	10
$\frac{5}{16}$	15,875	11	210	45	12,5	10	13
$\frac{3}{8}$	19,050	10	240	50	15	12	15
$\frac{7}{8}$	22,225	9	270	50	18	14,5	17
1	25,400	8	300	60	20	16	19
$1\frac{1}{8}$	28,575	7	310	65	22	18	21
$1\frac{1}{4}$	31,750	7	320	65	26	20	23
$1\frac{1}{2}$	38,100	6	340	75	32	24	27
$1\frac{3}{4}$	44,450	5	360	95	36	29	32
2	50,800	4,5	380	100	42	32	35



1. Допуск резьбы метчиков — по ОСТ ВКС 7218.
2. Метчики диаметром до $\frac{3}{8}$ " вкл. могут изготавливаться с обратными центрами.
3. По специальному заказу могут быть изготовлены метчики с более длинным или более коротким хвостом, а также с иной формой конца (лопатка, фаска, канавка и т. п.).
4. Стандартные метчики изготавливаются праворежущими. Метчики леворежущие изготавливаются по специальному заказу.
5. Метчики с нешлифованным профилем резьбы изготавливаются двух степеней точности:
 - а) повышенной точности, обозначаемые буквой Е;
 - б) обычной точности, обозначаемые буквой Н.
6. Обозначение гаечного длинного метчика для двойной резьбы диаметром $d_o = 1\frac{1}{4}$ ", степень точности Н:
Метчик $1\frac{1}{4}$ " Н ГОСТ В-1607-42.

1. For thread tolerances on taps see OST VKS 7218.
2. Taps up to $\frac{3}{8}$ " diameter inclusive can be manufactured with external centers.
3. Taps with longer or shorter shanks can be manufactured on special order. The shank end can be made in any desirable form—tang, groove, chamfer, etc.
4. Standard taps are right-hand. Left-hand taps are furnished on special order.
5. Cut thread taps are manufactured in two degrees of accuracy:
 - a) precision cut thread taps, marked with the letter E;
 - b) commercial cut thread taps, marked with the letter H.
6. Designation of a long shank nut tap for English thread with diameter $d_o = 1\frac{1}{4}$ " and degree of accuracy H:
Tap $1\frac{1}{4}$ " H GOST B-1607-42

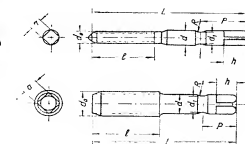
МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ

(по ГОСТ 3266-46)

MACHINE TAPS

(acc. to GOST 3266-46)

для метрической резьбы по ОСТ НКТП 32 и 94,
со шлифованным профилем резьбы
for Metric thread acc. to OST NKTP 32 and 94, ground thread
Материал: быстрорежущая сталь
Material: high speed steel



Номинальный диаметр резьбы, мм Nominal thread diameter, mm d_o	Шаг резьбы Pitch s	Размеры в мм Dimensions in mm								
		L	l	d	a	h	P	d_1	R	
3	0,5	40	16	4	3	6	12	3,5	3	
4	0,7	45	18	5	3,8	7	13	4,5		
5	0,8	50	20	6	4,9	8	15	5		
6	1	50	20	6	4,9	8	15	5		
8	1,25	60	25	6	4,9	8	15	5		
10	1,5	60	25	8	6,2	9	16	7		
12	1,75	70	30	9	7	10	17	8		
14	2	75	35	11	9	12	19	9		
16	2	80	35	13	10	13	20	11		
18	2,5	90	40	14	11	14	22	12		
20	2,5	90	40	16	12	15	23	14	5	
22	2,5	95	40	18	14,5	17	25	16		
24	3	100	45	20	16	19	27	18		
27	3	105	45	22	18	21	29	20		
30	3,5	115	50	24	18	21	30	22		
36	4	130	55	28	22	25	36	25		
42	4,5	145	60	34	26	29	42	31		
48	5	160	65	38	29	32	46	35		

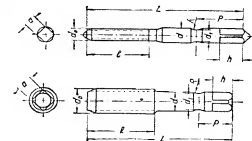


1. Допуски резьбы метчиков — по ОСТ ВКС 7217.
2. Метчики диаметром до 8 мм вкл. могут изготавливаться с обратными центрами.
3. Стандартные метчики изготавливаются праворежущими. Метчики леворежущие изготавливаются по специальному заказу.
4. Метчики со шлифованным профилем резьбы изготавливаются двух степеней точности:
 - а) повышенной точности, обозначаемые буквой С;
 - б) обычной точности, обозначаемые буквой D.
5. Метчики диаметром свыше 8 мм изготавливаются сварными.
6. Метчики изготавливаются в одноштырном и комплектном — двухштырном исполнении.
7. Для повышения стойкости метчики подвергаются цинкованию.
8. Обозначение машинного метчика для метрической резьбы диаметром $d_o = 22$ мм, шаг $s = 2,5$ мм, степень точности D: Метчик М 22×2,5 D ГОСТ 3266-46.

1. For thread tolerances on taps see OST VKS 7217.
2. Taps up to 8 mm diameter inclusive can be manufactured with external centers.
3. Standard taps are right-hand. Left-hand taps are furnished on special order.
4. Ground thread taps are manufactured in two degrees of accuracy:
 - a) precision ground thread taps, marked with the letter C;
 - b) commercial ground thread taps, marked with the letter D.
5. Taps over 8 mm diameter are jam welded.
6. Taps may be supplied either in a set of two taps or as a single tap.
7. The taps are cyanided to increase their durability.
8. Designation of a machine tap for Metric thread $d_o = 22$ mm, pitch $s = 2,5$, degree of accuracy D:
Tap M 22×2,5 D GOST 3266-46.

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ (по ГОСТ 3266-46) **MACHINE TAPS** (acc. to GOST 3266-46)

для метрической резьбы, 1-я мелкая по ОСТ НКТП 271, со шлифованным профилем резьбы
for fine Metric threads series 1 acc. to OST NKTP 271, ground thread
Материал: быстрорежущая сталь
Material: high speed steel



Номинальный диаметр резьбы, мм Nominal thread diameter, mm d_o	Шаг резьбы Pitch s	Размеры в мм Dimensions in mm								
		L	l	d	a	h	P	d_1	R	
3	0,35	40	16	4	3	6	12	3,5	3	
3,5	0,35	40	16	4	3	6	12	3,5		
4	0,5	45	18	5	3,8	7	13	4,5		
5	0,5	50	20	6	4,9	8	15	5		
6	0,75	50	20	6	4,9	8	15	5		
8	1	60	25	6	4,9	8	15	5	5	
10	1	60	25	8	6,2	9	16	7		
12	1,25	70	30	9	7	10	17	8		
14	1,5	70	30	11	9	12	19	9		
16	1,5	75	30	13	10	13	20	11		
18	1,5	85	35	14	11	14	22	12		
20	1,5	85	35	16	12	15	23	14		
22	1,5	90	35	18	14,5	17	25	16		
24	2	95	40	20	16	19	27	18		
27	2	100	40	22	18	21	29	20		



Продолжение

Continued

Номинальный диаметр резьбы, мм Nominal thread diameter, mm d_0	Шаг резьбы Pitch s	Размеры в мм Dimensions in mm							
		L	l	d	a	h	P	d_1	R
30	2	110	45	24	18	21	30	22	
33	2	115	45	26	20	23	34	23	
36	3	130	55	28	22	25	36	25	
39	3	135	55	32	24	27	40	29	
42	3	145	60	34	26	29	42	31	
45	3	150	60	36	29	32	45	33	
48	3	160	65	38	29	32	46	35	
52	3	165	65	42	32	35	50	39	

1. Допуски резьбы метчиков — по ОСТ ВКС 7217.
2. Метчики диаметром до 8 мм вкл. могут изготавливаться с обратными центрами.
3. Стандартные метчики изготавливаются праворежущими. Метчики лезворающиеся изготавливаются по специальному заказу.
4. Метчики со шлифованным профилем резьбы изготавливаются двух степеней точности:
 - a) повышенной точности, обозначаемые буквой С;
 - b) обычной точности, обозначаемые буквой D.
5. Метчики диаметром свыше 8 мм изготавливаются сварными.
6. Метчики изготавливаются в одноштырном и комплектном — двухштырном исполнении.
7. Для повышения стойкости метчики подвергаются шлифованию.
8. Обозначение машинного метчика для 1-й мелкой метрической резьбы диаметром $d_0 = 22$ мм, шаг $s = 1.5$ мм, степень точности D: Метчик 1 M 22×1.5 D ГОСТ 3266-46.

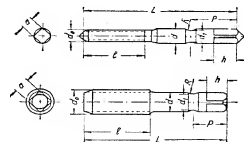
1. For thread tolerances on taps see OST VKS 7217.
2. Taps up to 8 mm diameter inclusive can be manufactured with external centers.
3. Standard taps are right-hand. Left-hand taps are furnished on special order.
4. Ground thread taps are manufactured in two degrees of accuracy:
 - a) precision ground thread taps, marked with the letter C;
 - b) commercial ground thread taps, marked with the letter D.
5. Taps over 8 mm diameter are jam welded.
6. Taps may be supplied either in a set of two or as a single tap.
7. The taps are cyanided to increase their durability.
8. Designation of a machine tap for fine Metric threads, series 1, $d_0 = 22$ mm, pitch $s = 1.5$ mm, degree of accuracy D: Tap 1 M 22×1.5 D GOST 3266-46.

МЕТЧИКИ МАШИНЫЕ (по ГОСТ 3266-46)

MACHINE TAPS (acc. to GOST 3266-46)

для метрической резьбы, 2-я мелкая по ОСТ НКТП 272,
со шлифованным профилем резьбы
for fine Metric thread acc. to OST NKTP 272, ground thread

Материал: быстрорежущая сталь
Material: high speed steel



Номинальный диаметр резьбы, мм Nominal thread diameter, mm d_0	Шаг резьбы Pitch s	Размеры в мм Dimensions in mm							
		L	l	d	a	h	P	d_1	R
6	0,5	45	16	6	4,9	8	15	5	
7	0,5	45	16	5,5	4,3	7	13	5	
8	0,75	55	20	6	4,9	8	15	5	
9	0,75	55	20	7	5,5	8	15	6	
10	0,75	55	20	8	6,2	9	16	7	
11	0,75	55	20	9	7	10	17	8	
12	1	65	25	9	7	10	17	8	
14	1	65	25	11	9	12	19	9	
16	1	70	25	13	10	13	20	11	
18	1	80	30	14	11	14	22	12	
20	1	80	30	16	12	15	23	14	
22	1	85	30	18	14,5	17	25	16	
24	1,5	90	35	20	16	19	27	18	
27	1,5	95	35	22	18	21	29	20	
30	1,5	105	40	24	18	21	30	22	
33	1,5	110	40	26	20	23	34	23	
36	2	120	45	28	22	25	36	25	
39	2	125	45	32	24	27	40	29	
42	2	135	50	34	26	29	42	31	
45	2	140	50	36	29	32	45	33	
48	2	150	55	38	29	32	46	35	
52	2	155	55	42	32	35	50	39	



1. Допуски резьбы метчиков — по ОСТ ВКС 7217.
2. Метчики диаметром до 8 мм вкл. могут изготавливаться с обратными центрами.
3. Стандартные метчики изготавливаются праворежущими. Метчики леворежущие изготавливаются по особому заказу.
4. Метчики со шлифованным профилем резьбы изготавливаются двух степеней точности:
 - а) повышенной точности, обозначаемые буквой С;
 - б) обычной точности, обозначаемые буквой D.
5. Метчики диаметром свыше 8 мм изготавливаются сварными.
6. Метчики изготавливаются в одноштучном и комплектном — двухштучном исполнении.
7. Для повышения стойкости метчики подвергаются цианированию.
8. Обозначение машинного метчика для 2-й мелкой метрической резьбы диаметром $d_s = 22$ мм, шаг $s = 1$ мм, степень точности D:
Метчик 2 М 22×1 D ГОСТ 3266-46.

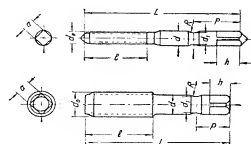
1. For thread tolerances on taps see OST VKS 7217.
2. Taps up to 8 mm diameter inclusive can be manufactured with external centers.
3. Standard taps are right-hand. Left-hand taps are furnished on special order.
4. Ground thread taps are manufactured in two degrees of accuracy:
 - a) precision ground thread taps, marked with the letter C;
 - b) commercial ground thread taps, marked with the letter D.
5. Taps above 8 mm diameter are jam welded.
6. Taps may be supplied either in a set of two or as a single tap.
7. The taps are cyanided to increase their durability.
8. Designation of a machine tap for fine Metric thread, series 2, diameter $d_s = 22$ mm, pitch $s = 1$ mm and degree of accuracy D:
Tap 2 M 22×1 D GOST 3266-46.

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ (по ГОСТ 3266-46)

MACHINE TAPS (acc. to GOST 3266-46)

для метрической резьбы по ОСТ НКТП 32 и 94,
с нешлифованным профилем резьбы
for Metric thread acc. to OST NKTP 32 and 94, cut thread

Материал: быстрорежущая сталь
Material: high speed steel



Номинальный диаметр резьбы, мм Nominal thread diameter, mm d_s	Размеры в мм Dimensions in mm									
	Шаг резьбы Pitch s	L	l	d	a	h	P	d_1	R	
3	0,5	40	16	4	3	6	12	3,5		3
4	0,7	45	18	5	3,8	7	13	4,5		
5	0,8	50	20	6	4,9	8	15	5		
6	1	50	20	6	4,9	8	15	5		
8	1,25	60	25	6	4,9	8	15	5		
10	1,5	60	25	8	6,2	9	16	7		
12	1,75	70	30	9	7	10	17	8		
14	2	75	35	11	9	12	19	9		
16	2	80	35	13	10	13	20	11		
18	2,5	90	40	14	11	14	22	12		
20	2,5	90	40	16	12	15	23	14		5
22	2,5	95	40	18	14,5	17	25	16		
24	3	100	45	20	16	19	27	18		
27	3	105	45	22	18	21	29	20		
30	3,5	115	50	24	18	21	30	22		
36	4	130	55	28	22	25	36	25		
42	4,5	145	60	34	26	29	42	31		
48	5	160	65	38	29	32	46	35		



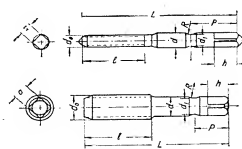
1. Допуски резьбы метчиков — по ОСТ ВКС 7217.
2. Метчики диаметром до 8 мм вкл. могут изготавливаться с обратными центрами.
3. Стандартные метчики изготавливаются праворежущими. Метчики леворежущие изготавливаются по специальному заказу.
4. Метчики с нешлифованным профилем резьбы изготавливаются двух степеней точности:
 - а) повышенной точности, обозначаемые буквой Е;
 - б) обычной точности, обозначаемые буквой Н.
5. Метчики диаметром свыше 8 мм изготавливаются сварными.
6. Метчики изготавливаются в одноштырном и комплектном — двухштырном исполнении.
7. Для повышения стойкости метчики подвергаются цинкованию.
8. Обозначение машинного метчика для метрической резьбы диаметром $d_0 = 22$ мм, шаг $s = 2,5$ мм, степень точности Н:
Метчик М 22×2,5 Н ГОСТ 3266-46.

1. For thread tolerances on taps see OST VKS 7217.
2. Taps up to 8 mm diameter inclusive can be manufactured with external centers.
3. Standard taps are right-hand. Left-hand taps are furnished on special order.
4. Cut thread taps are manufactured in two degrees of accuracy:
 - a) precision cut thread taps, marked with the letter E;
 - b) commercial cut thread taps, marked with the letter H.
5. Taps above 8 mm diameter are jam welded.
6. Taps may be supplied either in a set of two or as a single tap.
7. The taps are cyanided to increase their durability.
8. Designation of a machine tap for Metric thread, diameter $d_0 = 22$ mm, pitch $s = 2,5$ mm and degree of accuracy H:
Tap M 22×2,5 H GOST 3266-46.

МЕТЧИКИ МАШИНЫЕ
(по ГОСТ 3267-46)
MACHINE TAPS
(acc. to GOST 3267-46)

для дюймовой резьбы по ОСТ НКТП 1260,
со шлифованным профилем резьбы
for English thread acc. to OST NKTP 1260, ground thread

Материал: быстрорежущая сталь
Material: high speed steel



Номинальный диаметр резьбы Nominal thread diameter d_0		Число зубов на 1" Threads per inch	Размеры в мм Dimensions in mm								
в дюймах in inches	в мм in mm		L	l	d	a	h	P	d_1	R	
$1/16$	6,350		20	50	20	6,5	4,9	8	15	5,5	3
$3/16$	7,938	18	60	25	6	4,9	8	15	5		
$1/8$	9,525	16	60	25	7	5,5	8	16	6		
$1/4$	12,700	12	70	30	9	7	10	17	8		
$3/8$	15,875	11	80	35	12,5	10	13	20	10,5		
$1/2$	19,050	10	90	40	16	12	15	23	14	5	
$5/8$	22,225	9	95	40	18	14,5	17	25	16		
1	25,400	8	105	45	20	16	19	27	18		
$1 1/16$	28,575	7	115	50	22	18	21	29	20		
$1 1/8$	31,750	7	120	50	26	20	23	34	23		
$1 1/4$	38,100	6	135	55	32	24	27	40	29		
$1 3/8$	44,450	5	150	60	36	29	32	45	33		
2	50,800	4,5	165	65	42	32	35	50	39		



1. Допуски резьбы метчиков — по ГОСТ ВКС 7218.
2. Метчики диаметром $1/4''$ и $5/16''$ могут изготавливаться с обратными центрами.
3. Стандартные метчики изготавливаются праворежущими. Метчики леворежущие изготавливаются по особому заказу.
4. Метчики со шлифованным профилем резьбы изготавливаются двух степеней точности:
 - а) повышенной точности, обозначаемые буквой С;
 - б) обычной точности, обозначаемые буквой D.
5. Метчики диаметром свыше $1/4''$ изготавливаются сварными.
6. Метчики изготавливаются в одноштычном и комплектном — двухштычном исполнении.
7. Для повышения стойкости метчики подвергаются цианированию.
8. Обозначение машинного метчика для дюймовой резьбы диаметром $d_o = 1''$, степень точности С:

Метчик 1" С ГОСТ 3267-46.

1. For thread tolerances on taps see OST VKS 7218.
2. Taps $1/4''$ and $5/16''$ diameter can be manufactured with external centers.
3. Standard taps are right-hand. Left-hand taps are furnished on special order.
4. Ground thread taps are manufactured in two degrees of accuracy:
 - a) precision ground thread taps, marked with the letter C;
 - b) commercial ground thread taps, marked with the letter D.
5. Taps above $1/4''$ diameter are jam welded.
6. Taps may be supplied either in a set of two or as a single tap.
7. The taps are cyanided to increase their durability
8. Designation of a machine tap for English thread with diameter $d_o = 1''$ and degree of accuracy C:

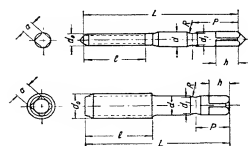
Tap 1" C GOST 3267-46.

МЕТЧИКИ МАШИНЫЕ (по ГОСТ 3267-46)

MACHINE TAPS (acc. to GOST 3267-46)

для дюймовой резьбы по ГОСТ 1260,
с нешлифованным профилем резьбы
for English thread acc. to OST 1260, cut thread

Материал: быстрорежущая сталь
Material: high speed steel



Номинальный диаметр резьбы Nominal thread diameter d_o		Число зубов на 1" Threads per inch	Размеры в мм Dimensions in mm								
в дюймах in inches	в мм in mm		L	l	d	a	h	P	d_1	R	
$1/4$	6,350	20	50	20	6,5	4,9	8	15	5,5	3	
$5/16$	7,938	18	60	25	6	4,9	8	15	5		
$3/8$	9,525	16	60	25	7	5,5	8	16	6		
$1/2$	12,700	12	70	30	9	7	10	17	8		
$5/8$	15,875	11	80	35	12,5	10	13	20	10,5		
$3/4$	19,050	10	90	40	16	12	15	23	14		
$7/8$	22,225	9	95	40	18	14,5	17	25	16		
1	25,400	8	105	45	20	16	19	27	18	5	
$1 1/8$	28,575	7	115	50	22	18	21	29	20		
$1 1/4$	31,750	7	120	50	26	20	23	34	23		
$1 3/8$	38,100	6	135	55	32	24	27	40	29		
$1 3/4$	44,450	5	150	60	36	29	32	45	33		
2	50,800	4,5	165	65	42	32	35	50	39		



1. Допуски резьбы метчиков — по ОСТ ВКС 7218.
2. Метчики диаметром $\frac{1}{4}$ " и $\frac{3}{16}$ " могут изготавливаться с обратными центрами.
3. Стандартные метчики изготавливаются праворежущими. Метчики леворежущие изготавливаются по специальному заказу.
4. Метчики с нешлифованным профилем резьбы изготавливаются двух степеней точности:
 - a) повышенной точности, обозначаемые буквой Е;
 - b) обычной точности, обозначаемые буквой Н.
5. Метчики диаметром свыше $\frac{1}{4}$ " изготавливаются сварными.
6. Метчики изготавливаются в одноштучном и комплектном — двухштучном исполнении.
7. Для повышения стойкости метчики подвергаются цианированию.
8. Обозначение машинного метчика для дюймовой резьбы диаметром $d_o = 1$ ", степень точности Н:

Метчик 1" Н ГОСТ 3267-46.

1. For thread tolerances on taps see OST VKS 7218.
2. Taps $\frac{1}{4}$ " and $\frac{3}{16}$ " diameter can be manufactured with external centers.
3. Standard taps are right-hand. Left-hand taps are furnished on special order.
4. Cut thread taps are manufactured in two degrees of accuracy:
 - a) precision cut thread taps, marked with the letter E;
 - b) commercial cut thread taps, marked with the letter H.
5. Taps above $\frac{1}{4}$ " diameter are jam welded.
6. Taps may be supplied either in a set of two or as a single tap.
7. The taps are cyanided to increase their durability.
8. Designation of a machine tap for English threads with diameter $d_o = 1$ " and degree of accuracy H:

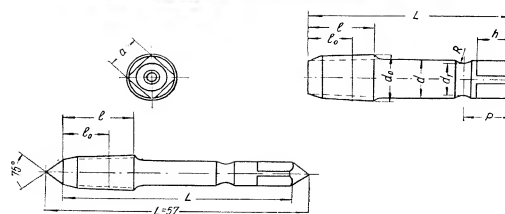
Tap 1" H GOST 3267-46.

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ (по ГОСТ 6227-52)

MACHINE TAPS acc. to GOST 6227-52)

для конической резьбы с углом профиля 60° по ГОСТ 6111-52
for taper thread with thread angle of 60° acc. to GOST 6111-52

Материал: быстрорежущая сталь
Material: high speed steel



Обозначение размера резьбы в дюймах	Число ниток на 1"	Размеры в мм Dimensions in mm									
		Шаг резьбы Pitch				Глубина от торца до линии основной плоскости Distance from face to line of base plane l ₀	d	R	p	a	h
Designation of thread size in inches	Threads per inch	s	L	l							
d ₀											
1/16	27	0,941	50	16	10	6	3	15	4,9	8	
1/8	27	0,941	55	18	11	9	3	17	7	10	
3/8	18	1,411	65	24	15	11	5	19	9	12	
1/2	18	1,411	75	26	16	14	5	22	11	14	
5/8	14	1,814	85	30	21	18	5	25	14,5	17	
3/4	14	1,814	90	32	21	22	5	29	18	21	
1	11 1/2	2,209	110	40	26	26	5	34	20	23	
1 1/4	11 1/2	2,209	120	42	27	34	5	42	26	29	
1 1/2	11 1/2	2,209	140	42	27	38	5	46	29	32	
2	11 1/2	2,209	140	45	28	52	5	55	39	42	



1. Метчики изготавливаются со шлифованным профилем резьбы.
2. Допуски резьбы метчиков — по ГОСТ 6111-52.
3. Метчики диаметром $1/16''$ и $1/8''$ изготавливаются с обратными центрами.
4. Метчики диаметром $1/4''$ и выше изготавливаются сварными.
5. По специальному заказу для нарезания резьбы у изделий из алюминиевых сплавов могут быть изготовлены метчики из углеродистой стали.
6. По требованию заказчика метчики для резьб $1/16''$ — $1/4''$ могут изготавливаться со следующими диаметрами хвостов:
 - для резьбы $1/16''$ — 8 мм,
 - для резьбы $1/8''$ — 11 и 8 мм,
 - для резьбы $1/4''$ — 14 мм.
- В этом случае размеры выточек — по ГОСТ 3266-46.
7. Обозначение метчика для конической резьбы диаметром d_v $3/4''$:
Метчик К $3/4''$ ГОСТ 6227-52.

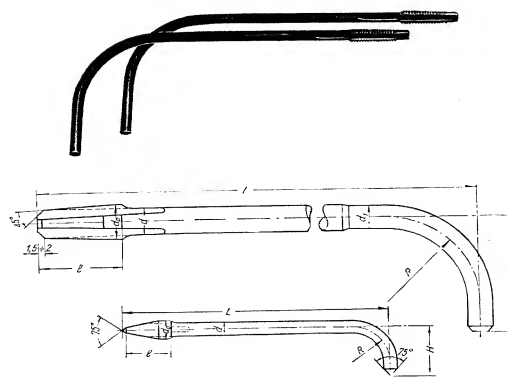
1. Taps are manufactured with ground thread.
2. For thread tolerances on taps see GOST 6111-52.
3. Taps $1/16''$ and $1/8''$ diameter are manufactured with external centers.
4. Taps $1/4''$ diameter and up are jam welded.
5. Carbon steel taps can be furnished on special order to cut threads in aluminium alloy parts.
6. On special order taps $1/16''$ — $1/4''$ can be supplied with shanks having diameters as follows:
 - for thread $1/16''$ — 8 mm,
 - for thread $1/8''$ — 11 and 8 mm,
 - for thread $1/4''$ — 14 mm.
- The sizes of grooves in this case are according to GOST 3266-46.
7. Designation of a taper thread tap, diameter $d_v = 3/4''$:
Tap K $3/4''$ GOST 6227-52.



МЕТЧИКИ ГАЕЧНЫЕ
с изогнутым хвостом для гайконарезных автоматов
(по нормам завода-изготовителя)

MACHINE NUT TAPS
with bent shank for nut-tapping machines
(acc. to Maker's Standards)

Материал: быстрорежущая сталь
Material: high speed steel



Размеры в мм Dimensions in mm								
Номинальный диаметр Nominal diameter d_v	Шаг резьбы Pitch s	L	Длина в разогнутом виде Overall length (straight) l_1	l	d_1	d	R	H
4	0,7	153	190	20	2,8	2,95	28	53
5	0,8	153	190	22	3,4	3,5	28	53
6	1,0	153	190	25	4,0	4,5	28	53
8	1,25	154	192	30	5,5	6,0	28	54
10	0,75	155	194	20	7,5	8,0	28	55
10	1,5	155	194	35	6,5	7,5	28	55
12	1,75	150	184	35	8	9	28	50



1. Допуски резьбы метчиков — по ОСТ ВКС 7217 для метчиков степени точности D.
2. Метчики диаметром до 10 мм вкл. изготавливаются с обратными центрами.
3. Метчики изготавливаются со шлифованным профилем резьбы.
4. Обозначение метчика гаечного с изогнутым хвостом диаметром $d_0 = 12$ мм, шаг $s = 1,75$ мм:

Метчик изогнутый 12×1,75 $\frac{1}{M}$
М-183

1. For thread tolerances on taps see OST VKS 7217 (for taps with degree of accuracy D).
2. Taps up to 10 mm diameter are manufactured with external centers.
3. Taps are manufactured with ground thread.
4. Designation of a bent shank machine nut tap with diameter $d_0 = 12$ mm and pitch $s = 1.75$ mm:

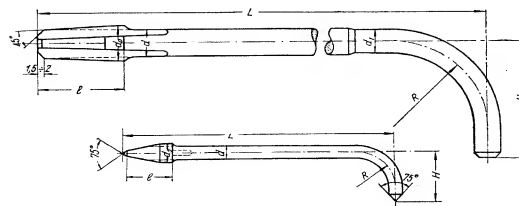
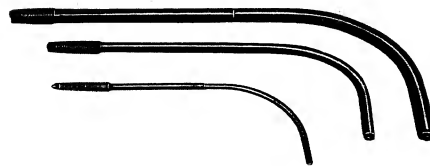
Bent tap 12×1.75 $\frac{1}{M}$
M-183



МЕТЧИКИ ГАЕЧНЫЕ
с изогнутым хвостом для гайконарезных автоматов
(по нормали завода-изготовителя)

MACHINE NUT TAPS
with bent shank for nut-tapping machines
(acc to Maker's Standard)

Материал: быстрорежущая сталь
Material: high speed steel



Размеры в мм Dimensions in mm									
Номинальный диаметр Nominal diameter d_0	Шаг резьбы Pitch s	L	Длина в изогнутом виде Overall length (straight) L_1	l	d_1	d	R	H	
3	0,5	170	212	18	—	2,15	20	50	
4	0,7	170	212	20	—	2,95	20	50	
5	0,8	170	212	22	—	3,85	20	50	
6	1,0	170	212	25	—	4,6	20	50	
6	1,25	170	212	30	5,2	6,25	20	50	
10	1,0	195	267	25	7,3	8,5	65	90	
10	1,5	195	267	35	6,8	7,9	65	90	
12	1,25	195	257	30	9	10,2	65	90	
12	1,75	195	257	35	8,2	9,8	65	90	



Продолжение

Continued

Номинальный диаметр Nominal diameter d_n	Шаг резьбы Pitch s	Размеры в мм Dimensions in mm						
		L	Длина в изогнутом виде Overall length (straight) L_1	l	d_1	d	R	H
14	2,0	340	450	40	10,5	11,3	95	150
16	2,0	340	450	40	12,5	13,3	95	150
16	2,0	335	412	40	12,5	13,3	100	120
16	1,5	335	412	35	13	13,9	100	120
18	2,5	300	345	45	14	14,6	35	60
20	2,5	300	345	45	16	16,6	35	60
20	2,5	335	412	45	16	16,6	100	120
22	2,5	300	345	45	18	18,6	35	60
24	3,0	300	345	60	19	20	35	60
24	3,0	335	412	60	19	20	100	120

1. Допуски резьбы метчиков — по ОСТ ВКС 7217 для метчиков степени точности D.

2. Метчики диаметром до 10 мм вкл. изготавливаются с обратными центрами.

3. Метчики изготавливаются со шлифованным профилем резьбы.

4. Обозначение метчика гаечного с изогнутым хвостом диаметром $d_n=22$ мм, шаг $s=2,5$ мм:

Метчик изогнутый 22×2,5 $\frac{1}{M-173}$

1. For thread tolerances on taps see OST VKS 7217 (for taps with degree of accuracy D).

2. Taps up to 10 mm diameter inclusive are manufactured with external centers.

3. Taps are manufactured with ground thread.

4. Designation of a bent shank machine nut tap with diameter $d_n=22$ mm and pitch $s=2.5$ mm:

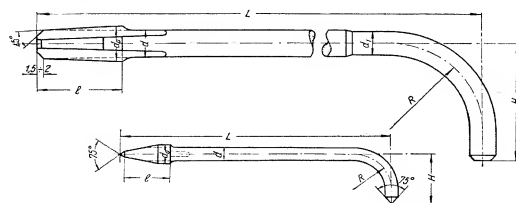
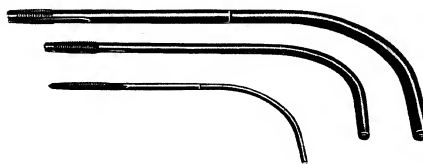
Bent tap 22×2.5 $\frac{1}{M-173}$



МЕТЧИКИ ГАЕЧНЫЕ
с изогнутым хвостом для гайконарезных автоматов
(по нормали завода-изготовителя)

MACHINE NUT TAPS
with bent shank for nut-tapping machines
(acc. to Maker's Standard)

Материал: быстрорежущая сталь
Material: high speed steel



Номинальный диаметр Nominal diameter d_n	Шаг резьбы Pitch s	Размеры в мм Dimensions in mm						
		L	Длина в изогнутом виде Overall length (straight) L_1	l	d_1	d	R	H
6	1,0	135	176	24	—	4,4	32	55
8	1,25	165	227	25	—	6,2	43	80
10	1,5	165	227	30	—	7,2	43	80
10	1,0	250	340	25	7,3	8,5	60	115
10	1,5	250	340	35	5,8	7,9	60	115
12	1,5	250	340	40	8,7	9,9	60	115
12	1,75	250	340	42	8,2	9,6	60	115
14	1,5	250	340	40	11,0	11,9	60	115
16	1,5	250	340	40	13,0	13,9	60	115
16	2,0	250	340	48	12,5	13,3	60	115



1. Допуски резьбы метчиков — по ОСТ ВКС 7217 для метчиков степени точности D.
2. Метчики диаметром до 10 мм вкл. изготавливаются с обратными центрами.
3. Метчики изготавливаются со шлифованным профилем резьбы.
4. Обозначение метчика гаечного с изогнутым хвостом диаметром $d_0 = 16$ мм, шаг $s = 1,5$ мм:

Метчик изогнутый $16 \times 1,5 \frac{1 \text{ M}}{\text{M-210}}$

1. For thread tolerances on taps see OST VKS 7217 (for taps with degree of accuracy D).
2. Taps up to 10 mm diameter inclusive are manufactured with external centers.
3. Taps are manufactured with ground thread.
4. Designation of a bent shank machine nut tap with diameter $d_0 = 16$ mm, pitch $s = 1.5$ mm:

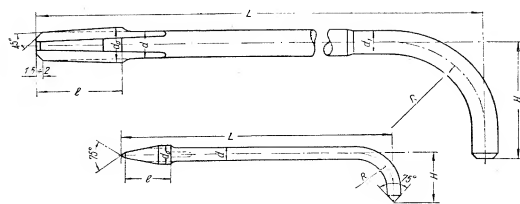
Bent tap $16 \times 1,5 \frac{1 \text{ M}}{\text{M-210}}$



МЕТЧИКИ ГАЕЧНЫЕ
с изогнутым хвостом для гайконарезных автоматов
(по нормали завода-изготовителя)

MACHINE NUT TAPS
with bent shank for nut-tapping machines
(acc. to Maker's Standard)

Материал: быстрорежущая сталь
Material: high speed steel



Размеры в мм Dimensions in mm									
Номинальный диаметр Nominal diameter d_0	Шаг резьбы Pitch s	L	Длина в резьбе Overall length (straight) l	d_0	d	R	H		
4	0,7	195	251	30	2,55	2,95	65	80	
5	0,8	195	252	30	3,35	3,85	65	80	
6	1,0	195	253	35	4,6	4,8	65	80	
6	1,25	195	255	35	5,2	6,25	65	80	
10	1,5	195	257	35	6,8	7,9	65	80	
12	1,25	195	247	35	8,2	9,6	65	80	
12	1,5	195	247	35	8,4	9,8	65	80	
12	1,75	340	450	35	9,0	9,6	95	150	
14	2,0	340	450	40	10	11,3	95	150	
16	2,0	340	450	40	12,5	15,3	95	150	
18	2,5	340	450	45	14,0	14,5	95	150	
20	2,5	340	450	45	16,0	16,6	95	150	
22	2,5	340	450	45	18,0	18,6	95	150	
24	3	340	450	50	19,0	20,0	95	150	
27	3	340	450	50	20,0	23,0	95	150	
30	3,5	340	450	70	23,0	25,3	95	150	
38	4,0	340	450	70	22,0	30,6	95	150	



1. Допуски резьбы метчиков — по ОСТ ВКС 7217 для метчиков степени точности D.
2. Метчики диаметром до 10 мм вкл. изготавливаются с обратными центрами.
3. Метчики изготавливаются со шлифованным профилем резьбы.
4. Обозначение метчика гаечного с изогнутым хвостом диаметром $d_o = 22$ мм, шаг $s = 2,5$ мм:

Метчик изогнутый 22×2,5 $\frac{1M-2}{M-99}$

1. For thread tolerances on taps see OST VKS 7217 (for taps with degree of accuracy D).
2. Taps up to 10 mm diameter inclusive are manufactured with external centers.
3. Taps are manufactured with ground thread.
4. Designation of a bent shank machine nut tap with diameter $d_o = 22$ mm, pitch $s = 2,5$ mm:

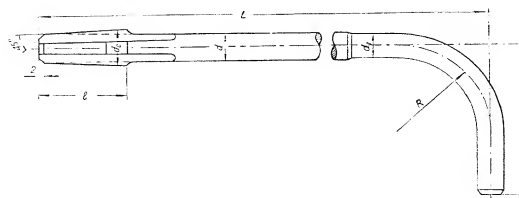
Bent tap 22×2,5 $\frac{1M-2}{M-99}$



МЕТЧИКИ ГАЕЧНЫЕ
с изогнутым хвостом для гайконарезных автоматов
(по нормали завода-изготовителя)

MACHINE NUT TAPS
with bent shank for nut-tapping machines
(acc. to Maker's Standard)

Материал: быстрорежущая сталь
Material: high speed steel



Номинальный диаметр, мм Nominal diameter, mm d_o	Шаг резьбы в мм Pitch in mm s	Количество витков на 1" Threads per inch	Размеры в мм Dimensions in mm					
			L	l	d_1	d	R	H
1/2"	2,117	12		45	9	9,9	95	
3/4"	2,305	11		45	12	12,8	95	
1"	2,54	10		48	15	15,7	95	
1 1/4"	2,822	9		52	18	18,5	95	
12	1,75	—		42	9	9,6	95	
14	2,0	—		45	10,5	11,3	95	
14	1,5	—		36	11	11,7	95	
16	1,5	—	340	38	13	13,7	95	150
16	2,0	—		45	12,5	13,3	95	
18	2,5	—		50	14	14,5	95	
18	1,5	—		38	15	15,7	95	
20	1,5	—		38	17	17,7	95	
20	2,5	—		50	16	16,6	95	
22	2,5	—		52	18	18,6	95	
22	1,5	—		48	19	19,7	95	



1. Допуски резьбы метчиков — по ОСТ 7217 и 7218 для метчиков степени точности D.
2. Метчики изготавливаются со шлифованным профилем резьбы.
3. Обозначение метчика гаечного с изогнутым хвостом диаметром $d_0 = 12$ мм, шаг $s = 1,75$ мм:

Метчик изогнутый $12 \times 1,75 \frac{1M-10}{M-100}$

1. For thread tolerances see OST VKS 7217 and 7218 (for taps with degree of accuracy D).
2. Taps are manufactured with ground thread.
3. Designation of a bent shank machine nut tap with diameter $d_0 = 12$ mm, pitch $s = 1.75$ mm:

Bent tap $12 \times 1.75 \frac{1 M-10}{M-100}$

П Л А Ш К И



DIES

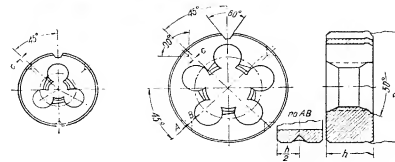
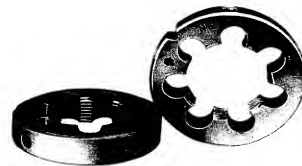


ПЛАШКИ КРУГЛЫЕ
(по ГОСТ 2173-51)

ADJUSTABLE ROUND SPLIT DIES
(acc. to GOST 2173-51)

для метрической резьбы по ГОСТ НКТП 32 и 94
for Metric thread acc. to OST NKTP 32 and 94

Материал: инструментальная хромистая сталь,
Material: chromium tool steel



Размеры в мм Dimensions in mm					Количество переходов Number of hands
Диаметр резьбы Diameter of thread d_p	Шаг резьбы Pitch s	D	h	c	
1	0,25	16	5	0,5	3
1,2	0,25	16	5	0,5	3
1,4	0,3	16	5	0,5	3
1,7	0,35	16	5	0,5	3
2	0,4	16	5	0,5	3
2,3	0,4	16	5	0,5	3
2,6	0,45	16	5	0,5	3
3	0,5	20	5	0,6	3
4	0,7	20	5	0,6	3
5	0,8	20	7	0,6	3
6	1,0	20	7	0,6	4
8	1,25	25	9	0,8	4



Продолжение

Continued

Диаметр резьбы Diameter of thread d_0	Шаг резьбы Pitch s	Размеры в мм Dimensions in mm			Количество перьев Number of lands
		D	h	e	
10	1,5	30	11	1	4
12	1,75	38	14	1,2	4
14	2	38	14	1,2	4
16	2	45	18	1,2	4
18	2,5	45	18	1,2	4
20	2,5	45	18	1,2	5
22	2,5	55	22	1,5	5
24	3	55	22	1,5	5
27	3	65	25	1,8	5
30	3,5	65	25	1,8	5
36	4	65	25	1,8	6
42	4,5	75	30	1,8	6
48	5	90	36	2	6

1. Плашки для резьбы диаметром менее 3 мм могут изготавливаться с нешлифованными, но чисто обработанными гранями.

2. Плашки для резьбы менее 6 мм могут изготавливаться с нешлифованной, но чисто обработанной заточенной поверхностью заборного конуса.

3. По требованию заказчика плашки могут изготавливаться без боковых гнезд.

4. Плашки обеспечивают нарезание резьбы с допусками по 2-му классу точности. С согласия заказчика допускается изготовление плашек, обеспечивающих нарезание резьбы по 3-му классу точности.

5. Обозначение круглой плашки для метрической резьбы по ОСТ НКТП 32 и 94 диаметром $d_0 = 24$ мм, шаг $s = 3$ мм:

Плашка круглая 24×3 ГОСТ 2173-51.

1. Dies for thread less than 3 mm diameter can be manufactured with unground but smoothly machined cutting surfaces.

2. Dies for thread less than 6 mm diameter can be made with unground but smoothly machined relieved surfaces on the chamfered threads.

3. Dies when necessary can be manufactured without side holes.

4. Thread cut by the dies is in the second class of accuracy. Dies, providing third class of accuracy threads can be furnished upon Customer's order.

5. Designation of an adjustable round split die for Metric thread acc. to OST NKTP 32 and 94 with diameter $d_0 = 24$ mm and pitch $s = 3$ mm:

Adjustable round split die 24×3 GOST 2173-51.

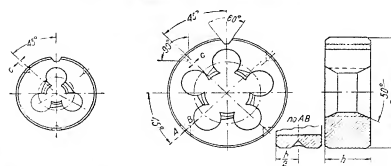


ПЛАШКИ КРУГЛЫЕ (по ГОСТ 2173-51)

ADJUSTABLE ROUND SPLIT DIES (acc. to GOST 2173-51)

для мелкой метрической резьбы, 1-я мелкая по ОСТ НКТП 271
for fine Metric thread, series 1 acc. to OST NKTP 271

Материал: инструментальная хромистая сталь
Material: chromium tool steel



Диаметр резьбы Diameter of thread d_0	Шаг резьбы Pitch s	Размеры в мм Dimensions in mm			Количество перьев Number of lands
		D	h	e	
2	0,25	16	5	0,5	3
2,3	0,25	16	5	0,5	3
2,6	0,35	16	5	0,5	3
3	0,35	20	5	0,6	3
3,5	0,35	20	5	0,6	3
4	0,5	20	5	0,6	3
5	0,5	20	5	0,6	3
6	0,75	20	7	0,6	4
8	1,0	25	9	0,8	4
10	1,0	30	11	1	4
12	1,25	38	14	1,2	4
14	1,5	38	14	1,2	4
16	1,5	45	14	1,2	4
18	1,5	45	14	1,2	5
20	1,5	45	14	1,2	5



Продолжение

Continued

Размеры в мм Dimensions in mm					Количество перьев Number of lands
Диаметр резьбы Diameter of thread d_0	Шаг резьбы Pitch s	D	h	ϵ	
22	1,5	55	16	1,5	5
24	2	55	16	1,5	5
27	2	65	18	1,8	5
30	2	65	18	1,8	5
33	2	65	18	1,8	6
36	3	65	18	1,8	7
39	3	75	20	1,8	7
42	3	75	20	1,8	7
45	3	90	22	2	7
48	3	90	22	2	7
52	3	90	22	2	8
56	4	105	25	2	8
60	4	105	25	2	8
64	4	120	30	2	7
68	4	120	30	2	8
72	4	120	30	2	8
76	4	120	30	2	10
80	4	135	30	2	10
85	4	135	30	2	13
90	4	135	30	2	14
95	4	150	30	2	12
100	4	150	30	2	14
105	4	170	30	2	12
110	4	170	30	2	12
115	4	170	30	2,5	14
120	4	170	30	2,5	16
125	4	200	30	2,5	12
130	4	200	30	2,5	14
135	4	200	30	2,5	14

1. Плашки для резьбы диаметром менее 3 мм могут изготавливаться с нешлифованными, но чисто обработанными гранями.

2. Плашки для резьбы менее 6 мм могут изготавливаться с нешлифованной, но чисто обработанной заточенной поверхностью заборного конуса.

3. По требованию заказчика плашки могут изготавливаться без боковых гребней.

4. Плашки обеспечивают нарезание резьбы с допусками по 2-му классу точности. С согласия заказчика допускается изготовление плашек, обеспечивающих нарезание резьбы по 3-му классу точности.

5. Обозначение круглой плашки для мелкой метрической резьбы по ГОСТ НКТП 271 диаметром $d_0 = 24$ мм, шаг $s = 22$ мм:

Плашка круглая 24×2 ГОСТ 2173-51.

68



1. Dies for thread less than 3 mm diameter can be manufactured with unground but smoothly machined cutting surfaces.

2. Dies for thread less than 6 mm diameter can be made with unground but smoothly machined relieved surfaces on the chamfered threads.

3. Dies, when necessary, can be made without side holes.

4. Thread cut by the dies is in the second class of accuracy. Dies providing third class of accuracy threads can be furnished upon Customer's order.

5. Designation of an adjustable round split die for fine Metric thread acc. to OST NKTP 271 with diameter $d_0 = 24$ mm, pitch $s = 2$ mm:

Adjustable round split die 24×2 GOST 2173-51.

ПЛАШКИ КРУГЛЫЕ

(по ГОСТ 2173-51)

ADJUSTABLE ROUND SPLIT DIES

(acc. to GOST 2173-51)

для мелкой метрической резьбы, 2-я мелкая по ГОСТ НКТП 272

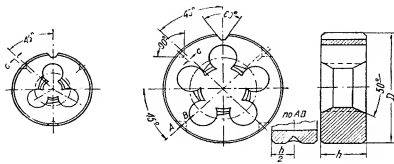
for fine Metric thread, series 2 acc. to OST NKTP 272

Материал: инструментальная хромистая сталь

Material: chromium tool steel



69



Размеры в мм Dimensions in mm					Количество перьев Number of flutes
Диаметр резьбы Diameter of thread d_0	Шаг резьбы Pitch s	D	h	c	
6	0,5	20	5	0,6	4
7	0,5	25	7	0,8	4
8	0,75	25	7	0,8	4
9	0,75	25	7	0,8	4
10	0,75	30	8	1	4
11	0,75	30	8	1	4
12	1	38	10	1,2	4
14	1	38	10	1,2	4
16	1	45	10	1,2	4
18	1	45	10	1,2	5
20	1	45	10	1,2	5
22	1	55	12	1,5	5
24	1,5	55	12	1,5	5
27	1,5	65	14	1,8	5
30	1,5	65	14	1,8	5
33	1,5	65	14	1,8	6
36	2	65	14	1,8	7
39	2	75	16	1,8	7
42	2	75	16	1,8	7
45	2	90	18	2	7
48	2	90	18	2	7
52	2	90	18	2	8
56	3	105	25	2	8
60	3	105	25	2	8
64	3	120	25	2	7
68	3	120	25	2	8
72	3	120	25	2	8
76	3	120	25	2	10
80	3	135	25	2	10
85	3	135	25	2	13
90	3	135	25	2	14
95	3	150	25	2	12
100	3	150	25	2	14
105	3	170	25	2	12
110	3	170	25	2	12
115	3	170	25	2,5	14
120	3	170	25	2,5	16
125	3	200	25	2,5	12
130	3	200	25	2,5	14
135	3	200	25	2,5	14

1. По требованию заказчика плашки могут изготавливаться без боковых гнезд.

2. Плашки обеспечивают нарезание резьбы с допусками по 2-му классу точности. С согласия заказчика допускается изготовление плашек, обеспечивающих нарезание резьбы по 3-му классу точности.

3. Обозначение круглой плашки для мелкой метрической резьбы по ОСТ НКТП 272 диаметром $d_0 = 24$ мм, шаг $s = 1,5$ мм:
Плашка круглая 24×1,5 ГОСТ 2173-51.

1. Dies, when necessary, can be made without side holes.
2. Thread made by the dies is in the second class of accuracy. Dies providing third class accuracy threads can be supplied upon Customer's order.
3. Designation of an adjustable round split die for fine Metric thread acc. to OST NKTP 272: with diameter $d_0 = 24$ mm and pitch $s = 1.5$ mm:
Adjustable round split die 24×1.5 GOST 2173-51.

ПЛАШКИ КРУГЛЫЕ (по ГОСТ 2173-51)

ADJUSTABLE ROUND SPLIT DIES (acc. to GOST 2173-51)

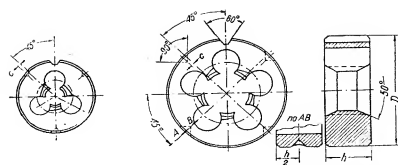
для дюймовой резьбы по ОСТ НКТП 1263

for English thread acc. to OST NKTP 1260

Материал: инструментальная хромистая сталь

Material: chromium tool steel





Диаметр резьбы в дюймах Diameter of thread in inches d_o	Число витков на 1" Threads per inch	Размеры в мм Dimensions in mm			Количество перевертываний Number of lands
		D	h	c	
1/4	20	20	7	0,6	4
5/16	18	25	9	0,8	4
3/8	16	30	11	1	4
1/2	12	38	14	1,2	4
5/8	11	45	18	1,2	4
3/4	10	45	18	1,2	5
7/8	9	55	22	1,5	5
1	8	55	22	1,5	5
1 1/8	7	65	25	1,8	5
1 1/4	7	65	25	1,8	6
1 1/2	6	75	30	1,8	6
1 3/4	5	90	36	2	6
1 7/8	4,5	90	36	2	6
2	4,5	90	36	2	6

1. По требованию заказчика плашки могут изготавливаться без боковых гнезд.

2. Плашки обеспечивают нарезание резьбы с допусками по 2-му классу точности. С согласия заказчика допускается изготовление плашек, обеспечивающих нарезание резьбы по 3-му классу точности.

3. Обозначение круглой плашки для дюймовой резьбы по ГОСТ НКТП 1260 диаметром $d_o = 1/2''$:

Плашка круглая 1/2'' ГОСТ 2173-51.

1. Dies, when necessary, can be made without side holes.

2. Thread made by the dies is in the second class of accuracy. Dies, providing third class of accuracy threads, can be supplied upon Customer's order.

3. Designation of an adjustable round split die for English thread acc. to OST NKTP 1260 with diameter $d_o = 1/2''$:

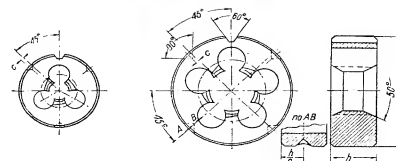
Adjustable round split die 1/2'' GOST 2173-51.

ПЛАШКИ КРУГЛЫЕ (по ГОСТ 2173-51)

ADJUSTABLE ROUND SPLIT DIES (acc. to GOST 2173-51)

для трубной резьбы по ГОСТ НКТП 266
for pipe thread acc. to OST NKTP 266

Материал: инструментальная хромистая сталь
Material: chromium tool steel



Обозначение размера резьбы в дюймах Diameter of thread in inches d_o	Число витков на 1" Threads per inch	Размеры в мм Dimensions in mm			Количество перевертываний Number of lands
		D	h	c	
1/4	19	38	10	1,2	4
5/16	19	45	14	1,2	4
3/8	14	45	14	1,2	5
1/2	14	55	16	1,5	6
5/8	14	65	18	1,8	6
3/4	11	65	18	1,8	6
7/8	11	75	20	1,8	7
1	11	90	22	2	7





1. По требованию заказчика плашки могут изготавливаться без боковых гнезд.

2. Плашки обеспечивают нарезание резьбы с допусками по 2-му классу точности. С согласия заказчика допускается изготовление плашек, обеспечивающих нарезание резьбы по 3-му классу точности.

3. Обозначение круглой плашки для трубной резьбы по ОСТ НКТП 266 диаметром $d_o = 1/2''$:

Плашка круглая $1/2''$ труб. ГОСТ 2173-51.

1. Dies, when necessary, can be made without side holes.

2. Thread made by the dies is in the second class of accuracy. Dies, providing third class of accuracy threads, can be supplied upon Customer's order.

3. Designation of an adjustable round split die for pipe thread acc. to OST NKTP 266 with diameter $d_o = 1/2''$:

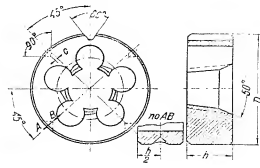
Adjustable round split die $1/2''$ pipe GOST 2173-51.

ПЛАШКИ КРУГЛЫЕ (по ГОСТ 6228-52)

ADJUSTABLE ROUND SPLIT DIES (acc. to GOST 6228-52)

для конической резьбы с углом профиля 60° по ГОСТ 6111-52
for taper threads with thread angle of 60° acc. to GOST 6111-52

Материал: инструментальная хромистая сталь
Material: chromium tool steel



Обозначение размера резьбы в дюймах	Число зубов на 1"	Размеры в мм Dimensions in mm				Число лезвий
		Шаг резьбы Pitch	D	h	Расстояние от торца до основной плоскости Distance from the face to the line of the basic plane l_0	
$1/32$	27	0,941	25	11	4,4	4
$1/16$	27	0,941	30	12	4,4	4
$1/8$	18	1,411	38	18	7,2	4
$9/32$	18	1,411	45	18	7,2	5
$1/4$	14	1,814	45	24	9,1	5

Продолжение

Continued

Обозначение размера резьбы в дюймах	Число зубов на 1"	Размеры в мм Dimensions in mm				Число лезвий
		Шаг резьбы Pitch	D	h	Расстояние от торца до основной плоскости Distance from the face to the line of the basic plane l_0	
$1/4$	14	1,814	55	24	9,1	5
1	$11 1/2$	2,209	65	28	11,8	6
$1 1/4$	$11 1/2$	2,209	75	30	11,8	6
$1 1/2$	$11 1/2$	2,209	90	30	12,4	6
2	$11 1/2$	2,209	105	32	12,4	7

1. Допуски резьбы плашек — по ГОСТ 6111-52.

2. Обозначение круглой плашки для конической резьбы диаметром $3/4''$:

Плашка круглая к $3/4''$ ГОСТ 6228-52.

1. Die thread tolerances are according to GOST 6111-52.

2. Designation of an adjustable round split die for taper thread diameter $3/4''$:

Adjustable round split die K $3/4''$ GOST 6228-52.

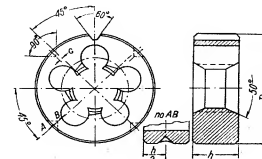
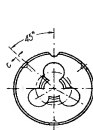
ПЛАШКИ КРУГЛЫЕ

(по нормам завода-изготовителя)

ADJUSTABLE ROUND SPLIT DIES (acc. to Maker's Standard)

для автомобильной резьбы
for automobile thread

Материал: инструментальная хромистая сталь
Material: chromium tool steel





Обозначение размера рез- цы в дюймах Diameter of thread in inches d ₀	Количество зигов на 1" Threads per inch	Шаг резьбы Pitch s	Размеры в мм Dimensions in mm		Количество лезвий Number of lands
			D	h	
5/64	32	0,794	20	7	3
11/64	32	0,794	20	7	3
3/16	32	0,794	20	7	3
5/16	24	1,058	20	7	3
1/4	28	0,907	20	7	4
5/16	20	1,27	20	7	4
3/8	24	1,053	25	9	4
7/16	24	1,058	25	9	4
1/2	18	1,411	25	9	4
5/8	24	1,058	30	11	4
3/4	16	1,588	30	11	4
7/8	20	1,27	30	11	4
1 1/8	13	1,954	38	14	4
1 1/4	20	1,27	38	14	4
1 1/2	20	1,27	38	14	4
1 3/4	18	1,411	38	14	4
2	18	1,411	45	14	4
2 1/4	11	2,309	45	18	4
2 1/2	16	1,588	45	14	5
2 3/4	16	1,588	45	14	5
3	10	2,54	45	18	5
3 1/4	18	1,411	55	16	5
3 1/2	9	2,822	55	22	5
4	8	3,176	55	22	5
4 1/4	14	1,814	55	18	6

1. Допуски резьбы плашек — по нормам завода-изготовителя.
2. Обозначение круглой плашки для автомобильной резьбы диаметром 5/8" с числом ниток 11 на 1":
Плашки авт. 5/8"×11 нормаль завода.

1. Die thread tolerances are acc. to Maker's Standard.
2. Designation of an adjustable round split die for automobile thread with diameter 5/8", 11 threads per inch:
Adjustable round split die auto. 5/8"×11 Maker's Standard.

ФРЕЗЫ РЕЗЬБОВЫЕ

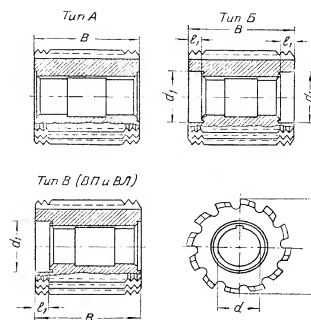


THREAD MILLING CUTTERS



ФРЕЗЫ РЕЗЬБОВЫЕ ГРЕБЕНЧАТЫЕ НАСАДНЫЕ
(по ГОСТ 1336-47)
SHELL TYPE MULTIPLE THREAD MILLING CUTTERS
(acc. to GOST 1336-47)

Материал: быстрорежущая сталь
Material: high speed steel



Размеры в мм Dimensions in mm					Число зубьев Number of teeth
D	B норм. max.	d	d ₁	l ₁	
45	45	16	24	6,5	12
55	55	22	30	6,5	12
65	65	27	38	8,5	14
80	80	32	45	10,5	16
90	90	32	45	10,5	16

1. Фрезы изготавливаются с прямыми и винтовыми канавками (правого и левого направления) четырех типов:

- тип А — без выточек у торцев;
- тип В — с выточками у обоих торцев;
- тип ВП — праворежущие с выточкой у одного торца;
- тип ВЛ — леворежущие с выточкой у одного торца.

2. В пределах указанных наибольших значений $B_{\text{норм.}}$ Фрезы могут быть поставлены с шириной: 12, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 75, 80, 85 и 90 мм.



Допускается округлять ширину фрезы до величин кратных шагу резьбы.

3. Фрезы выпускаются со шлифованным профилем двух степеней точности:

- повышенной точности, обозначаемой буквой Е;
- нормальной точности, обозначаемой буквой Н.

4. Допуски и размеры профиля резьбы — см. на стр. 146.

5. Фрезы изготавливаются для нарезания метрической резьбы с шагом от 0,75 до 4 мм и дюймовой резьбы с числом ниток от 20 до 6 на 1".

6. Обозначение фрезы типа ВЛ диаметром $D=65$ мм и шириной $B=50$ мм для метрической резьбы с шагом 3 мм, степени точности Е, с передним углом заточки $\gamma=5^\circ$ с прямыми канавками:

Фреза ВЛ 65×50×3Е—5 ГОСТ 1336-47.

Обозначение фрезы типа ВЛ диаметром $D=65$ мм и шириной $B=50$ мм для метрической резьбы с шагом 3 мм, степени точности Е, с передним углом заточки $\gamma=5^\circ$ с винтовыми канавками:

Фреза с винтовыми канавками ВЛ 65×50×3Е—5 ГОСТ 1336-47.

1. Milling cutters are manufactured with either straight or spiral flutes (right- and left-hand cut) in four types:

- type A — without counterbores at the ends;
- type B — with counterbores at both ends;
- type VP — right-hand cut with counterbore at one end;
- type VL — left-hand cut with counterbore at one end.

2. Within the above indicated cutter length B_{max} , the milling cutters can be supplied in the following lengths: 12, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 75, 80, 85 and 90 mm. The length may be approximated to the nearest multiple of the thread pitch.

3. Milling cutters with ground thread are manufactured in two degrees of accuracy:

- precision, marked with the letter E;
- commercial, marked with the letter H.

4. Tolerances and dimensions of the thread form are given on page 146.

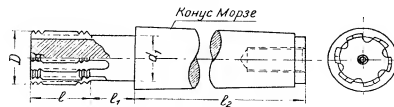
5. Milling cutters are manufactured for cutting Metric thread with pitch from 0.75 to 4 mm and English thread from 20 to 6 threads per inch.

6. Designation of cutter type VL with diameter $D=65$ mm and length $B=50$ mm, for Metric thread, pitch 3 mm, degree of accuracy E, spiral flutes and rake angle $\gamma=5^\circ$:

Milling cutter with spiral flutes VL 65×50×3Е—5° GOST 1336-47.

ФРЕЗЫ РЕЗЬБОВЫЕ ГРЕБЕНЧАТЫЕ КОНЦЕВЫЕ (по ГОСТ 1336-47) TAPER SHANK MULTIPLE THREAD MILLING CUTTERS (acc. to GOST 1336-47)

Материал: быстрорежущая сталь
Material: high speed steel



D	Конус Морзе 2 Morse Taper No. 2				Конус Морзе 3 Morse Taper No. 3				Конус Морзе 4 Morse Taper No. 4				Число зубьев Number of teeth
	l наиб. max.	l ₁	l ₂	d ₁	l наиб. max.	l ₁	l ₂	d ₁	l наиб. max.	l ₁	l ₂	d ₁	
10	15	12	68	10									6
12	20	12	68	12									6
15	20	12	68	15									6
18	25	12	68	15	25	14,5	85	15					6
20	25	12	68	16,5	30	14,5	85	16,5					6
25	—	—	—	—	35	14,5	85	20					8
30	—	—	—	—	35	14,5	85	23	40	16,5	108	25	8
35	—	—	—	—	40	14,5	85	23	50	16,5	108	28	10
40	—	—	—	—	40	14,5	85	23	55	16,5	108	30,5	10

1. Фрезы изготавливаются с прямыми и винтовыми канавками праворежущими и леворежущими.

2. В пределах указанных наибольших значений l_{max} , фрезы могут быть поставлены с длиной рабочей части: 10, 12, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50 и 55 мм. Допускается округлять длину рабочей части до величин кратных шагу резьбы.

3. Фрезы выпускаются со шлифованным профилем двух степеней точности:

- повышенной точности, обозначаемой буквой Е;
- нормальной точности, обозначаемой буквой Н.

4. Допуски и размеры профиля резьбы см. на стр. 146.

5. Фрезы изготавливаются для нарезания метрической резьбы с шагом от 0,75 до 4 мм и дюймовой резьбы с числом ниток от 20 до 6 на 1".

6. Обозначение праворежущей фрезы диаметром $D=20$ мм, длиной рабочей части $l=25$ мм, с конусом Морзе 3, для метрической



резьбы с шагом 2 мм, степени точности Е, с передним углом заточки $\gamma = 5^\circ$, с прямыми канавками:

Фреза 20×25×2 Е—5° Морзе 3 ГОСТ 1336-47.

Обозначение леворежущей фрезы диаметром $D = 20$ мм длиной рабочей части $l = 25$ мм с конусом Морзе 3 для дюймовой резьбы с числом витков 14 на 1", степени точности Н, с передним углом $\gamma = 0^\circ$, с винтовыми канавками.

Фреза с винтовыми канавками Л 20×25×14×Н Морзе 3 ГОСТ 1336-47.

1. Milling cutters are manufactured with either straight or spiral flutes (right- and left-hand cut).

2. Within the above indicated cutter length l_{max} , milling cutters can be supplied with a length of cut equal to: 10, 12, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50 and 55 mm. The length of cut may be approximated to the nearest multiple of the thread pitch.

3. Milling cutters with ground thread are manufactured in two degrees of accuracy:

- a) precision, marked with the letter E;
- b) commercial, marked with the letter H.

4. Tolerances and dimensions of the thread form are given on page 146.

5. Milling cutters are manufactured for cutting Metric thread with pitch from 0.75 to 4 mm and English thread from 20 to 6 threads per inch.

6. Designation of right-hand cutter with diameter $D = 20$ mm, length of cut $l = 25$ mm, Morse taper No. 3 for Metric thread pitch $s = 2$ mm, class of accuracy E, straight flutes and rake angle $\gamma = 5^\circ$:

Milling cutter 20×25×2 Е—5° Morse 3 ГОСТ 1336-47.

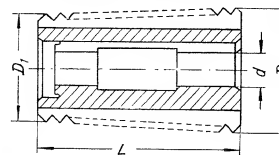
Designation of left-hand cutter with diameter $D = 20$ mm, length of cut $l = 25$ mm, Morse taper No. 3, for English thread with 14 threads per inch, class of accuracy H, spiral flutes and rake angle $\gamma = 0^\circ$:

Milling cutter, spiral flutes Л 20×25×14×Н Морзе 3 ГОСТ 1336-47.

ФРЕЗЫ РЕЗЬБОВЫЕ НАСАДНЫЕ ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ РЕЗЬБЫ БУРИЛЬНЫХ ЗАМКОВ (по нормали завода-изготовителя)

SHELL TYPE MULTIPLE THREAD MILLING CUTTERS FOR INTERNAL THREAD OF DRILLING TOOL JOINTS (acc. to Maker's Standard)

Материал: быстрорежущая сталь
Material: high speed steel



Условное обозначение Symbol	Размеры в мм Dimensions in mm				Количество витков на 1" Threads per inch	Число зубьев Number of teeth	Угол конуса Taper angle
	D	D ₁	l	d			
2.5T 12.5T 3T	57,16	52	82,6	22	8	10	1° 47' 24"
1.5T 1.5T 4T	75,16	70	82,6	32	8	12	1° 47' 24"
1.5T 1.5T 5.6T	86,36	80	101,6	40	8	12	1° 47' 24"
1.5T 1.5T 11.56T	100	92,66	117,5	40	8	12	1° 47' 24"

1. Фрезы изготавливаются праворежущие с правой винтовой канавкой для левой внутренней резьбы и леворежущие с левой винтовой канавкой для правой внутренней резьбы.

2. Фрезы выполняются по техническим условиям завода-изготовителя. Профиль резьбы шлифованный.

3. При заказе необходимо указывать название фрезы и условное обозначение ее.

1. Milling cutters are manufactured right-hand cut with right-hand spiral flutes for left-hand internal thread and left-hand cut with left-hand spiral flutes for right-hand internal thread.

2. Milling cutters are manufactured acc. to Maker's Specifications. The thread is ground.

3. When ordering please specify type of milling cutter and its symbol.



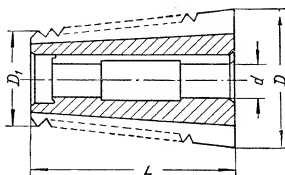
ФРЕЗЫ РЕЗЬБОВЫЕ НАСАДНЫЕ ДЛЯ НАРУЖНОЙ И ВНУТРЕННЕЙ РЕЗЬБЫ БУРИЛЬНЫХ ЗАМКОВ

(по нормам завода-изготовителя)

SHELL TYPE MULTIPLE THREAD MILLING CUTTERS FOR EXTERNAL AND INTERNAL THREADS OF DRILLING TOOL JOINTS

(acc. to Maker's Standard)

Материал: быстрорежущая сталь
Material: high speed steel



Условное обозначение Symbol	Размеры в мм Dimensions in mm				Число ниток на 1"	Число зубьев	Угол конуса	Предназначение для резьбы Intended for threads
	D	D ₁	L	d				
2,5KH 12,5KH	105	83,55	85	40	5	12	7° 7' 30"	Прав. наружн. Right-hand external Лев. наружн. Left-hand external
3KH 13KH	105	82,3	90	40	5	12	7° 7' 30"	Прав. наружн. Right-hand external Лев. наружн. Left-hand external
4K 14K	105	73,5	120	40	5	12	7° 7' 30"	Прав. внутр. Right-hand internal Лев. внутр. Left-hand internal
4KH 14KH	105	74,55	115	40	5	12	7° 7' 30"	Прав. внутр. Right-hand internal Лев. внутр. Left-hand internal
4KH 14KH	115	88,55	105	40	5	12	7° 7' 30"	Прав. наружн. Right-hand external Лев. наружн. Left-hand external



Продолжение

Continued

Условное обозначение Symbol	Размеры в мм Dimensions in mm				Число ниток на 1"	Число зубьев	Угол конуса	Предназначение для резьбы Intended for threads
	D	D ₁	L	d				
5K 15K	115	79,55	135	40	4	12	7° 7' 30"	Прав. внутр. Right-hand internal Лев. внутр. Left-hand internal
5KH 15KH	115	84,8	120	40	4	12	7° 7' 30"	Прав. наружн. Right-hand external Лев. наружн. Left-hand external
56K 156K	115	89,65	142	40	4	12	4° 45' 48"	Прав. внутр. Right-hand internal Лев. внутр. Left-hand internal
56KH 156KH	115	94	125	40	4	12	4° 45' 48"	Прав. наружн. Right-hand external Лев. наружн. Left-hand external

1. Фрезы изготавливаются праворежущие с правой винтовой канавкой для левой внутренней и правой наружной резьбы и леворежущие с левой винтовой канавкой для правой внутренней и левой наружной резьбы.

2. Фрезы выполняются по техническим условиям завода-изготовителя. Профиль резьбы шлифованный.

3. При заказе необходимо указывать название фрезы и условное обозначение ее.

1. Milling cutters are manufactured right-hand cut with right-hand spiral flutes for left-hand internal and right-hand external thread; and left-hand cut with left-hand spiral flutes for right-hand internal and left-hand external thread.

2. Milling cutters are manufactured acc. to Maker's Specifications.

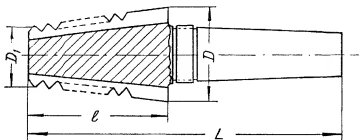
3. When ordering please specify type of milling cutter and its symbol.



**ФРЕЗЫ РЕЗЬБОВЫЕ ХВОСТОВЫЕ ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ РЕЗЬБЫ
БУРИЛЬНЫХ ЗАМКОВ**
(по нормам завода-изготовителя)

**TAPER SHANK MULTIPLE THREAD MILLING CUTTERS FOR
INTERNAL THREAD OF DRILLING TOOL JOINTS**
(acc. to Maker's Standard)

Материал: быстрорежущая сталь
Material: high speed steel



Условное обозначение Symbol	Размеры в мм Dimensions in mm				Число зубов на 1"	Число зубов Number of teeth	Угол конуса Taper angle	Конус хвоста Taper of shank
	D	D ₁	L	l				
2,5 K 12,5 K	67,95	40	315	105	5	8	7° 7' 30"	Конус Браун-Шарп № 12 Brown and Sharpe No. 12
3 K 13 K	79,2	50	320	110	5	8	7° 7' 30"	Конус Браун-Шарп № 12 Brown and Sharpe No. 12

1. Фрезы изготавливаются праворежущие с правой винтовой канавкой для левой резьбы и леворежущие с левой винтовой канавкой для правой резьбы.

2. Фрезы выполняются по техническим условиям завода-изготовителя. Профиль резьбы шлифованный.

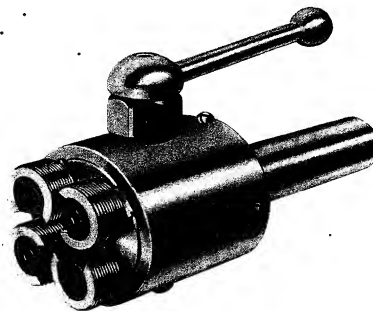
3. При заказе необходимо указывать название фрезы и условное обозначение ее.

1. Milling cutters are manufactured right-hand cut with right-hand spiral flutes for left-hand thread and left-hand cut with left-hand spiral flutes for right-hand thread.

2. Milling cutters are manufactured acc. to Maker's Specifications. The thread is ground.

3. When ordering please specify type of milling cutter and its symbol.

ГОЛОВКИ РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ



SCREW DIE HEADS

**САМООТКРЫВАЮЩИЕСЯ ВИНТОРЕЗНЫЕ ГОЛОВКИ
С КРУГЛЫМИ ГРЕБЕНКАМИ**
(по ГОСТ 3307-46)



SELF-OPENING DIE HEADS WITH CIRCULAR CHASERS
(acc. to GOST 3307-46)

1. Самооткрывающиеся винторезные головки с круглыми гребенками (плашками) изготавливаются по основным размерам, согласно ГОСТ 3307-46 и техническим условиям, согласно ГОСТ 4383-48.
2. Самооткрывающиеся головки с круглыми гребенками допускают нарезку наружных резьб диаметром от 3 до 42 мм, с шагом до 3 мм.
3. Конструкция самооткрывающихся головок допускает нарезку дюймовых и специальных резьб при условии изготовления специальных гребенок и кулачков.
4. Предельное отклонение диаметра хвостовика по „В” (ОСТ 1022).
5. Головки изготавливаются трех типов:
 - а) неврашающиеся головки для нарезания резьбы на revolverных и токарных станках;
 - б) вращающиеся головки для нарезания резьбы на сверлильных станках и автоматах;
 - в) головки к revolverным автоматам.
6. Для нарезания заданной резьбы головку необходимо оснастить соответствующими гребенками (плашками) и кулачками, согласно прилагаемой ниже сводной таблице назначения гребенок и кулачков при нарезании резьб винторезными головками (см. стр. 102).
7. Для винторезных головок с круглыми плашками изготавливаются отдельно звездочки и винты для крепления круглых гребенок.

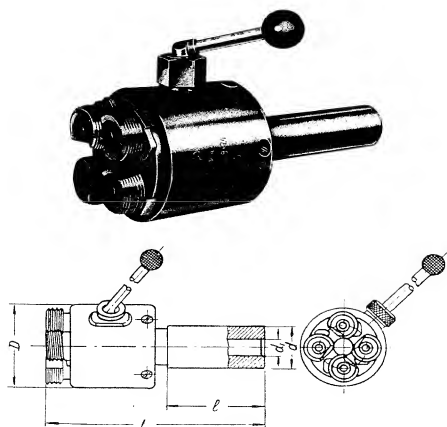
1. Self-opening die heads with circular chasers are manufactured acc. to the basic dimensions stipulated in GOST 3307-46 and to Specifications stipulated in GOST 4383-48.
2. Self-opening die heads with circular chasers cut external threads in diameters from 3 to 42 mm and with pitches up to 3 mm.
3. The design of the self-opening die heads allows the possibility of cutting English and special threads by using special chasers and cams.
4. Shank tolerance limits are to tolerance „B” (OST 1022).
5. Die heads are manufactured in three types:
 - a) stationary heads for cutting thread on turret lathes and tool room lathes;
 - b) rotary heads for cutting thread on drilling machines and screw automatic machines;
 - c) heads for automatic turret machines.
6. To cut a given thread, the head must be equipped with chasers and cams according to the table of chasers and cam applications given below (See page 102).
7. Special stars and screws are furnished to fasten the chasers on the die head.



1. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ГОЛОВКИ 1. SIZE OF DIE HEADS

а) Неправращающиеся головки a) Stationary types

(для нарезания резьбы на револьверных и токарных станках)
(for cutting thread on turret and turning lathes)

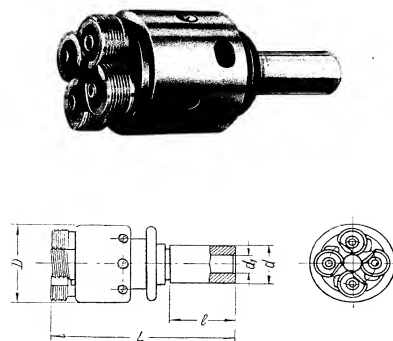


Обозначение головки Type of die head	Пределы диаметров нарезаемых метрических резьб Range of Metric thread diameters to be cut	Размеры в мм Dimensions in mm				
		D	d	d ₁	L	l
1K	4—10	68	25,4	12	195	100
1K-15	4—10	68	15	—	195	100
1K-22	4—10	68	22	12	195	100
2K	6—14	75	31,75	16	217	100
2K-30	6—14	75	30	16	217	100
3K	9—24	105	38,1	24	250	100
3K-38	9—24	105	38	24	250	100
4K	12—42	125	69,85	40	302	100
4K-70	12—42	125	70	40	302	100



б) Вращающиеся головки b) Rotary die heads

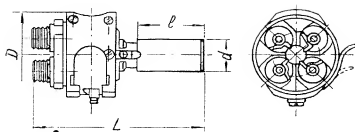
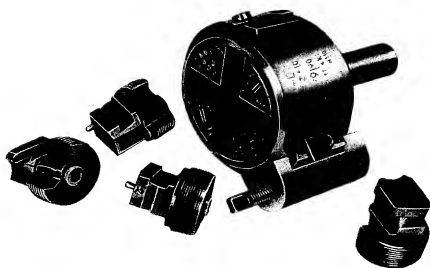
(для нарезания резьбы на сверлильных станках и автоматах)
(for cutting threads on drilling machines and screw automatic machines)



Обозначение головки Type of die heads	Пределы диаметров нарезаемых метрических резьб Range of Metric thread diameters to be cut	Размеры в мм Dimensions in mm				
		D	d	d ₁	L	l
1 KA	4—10	68	25,4	12	140	100
2 KA	6—14	75	31,75	16	200	100
2 KA-35	6—14	75	35	16	200	100
3 KA	9—24	105	38,1	24	225	100
3 KA-40	9—24	105	40	24	225	100



в) Головки к револьверным автоматам
c) Die heads for automatic turret machines



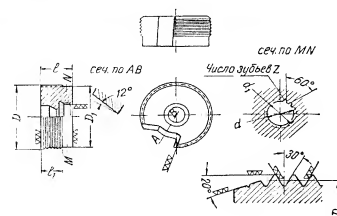
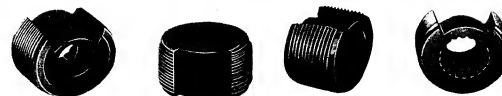
Обозначение головок Type of die head	Пределы диаметров нарезаемых метрических резьб Range of Metric thread diameters to be cut	Размеры в мм Dimensions in mm			
		D	d	L	l
1 KH 1 KH-10	3—12 3—12	70 70	25,4 19,05	112 112	50 50



II. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ГРЕБЕНОК

II. DIMENSIONS OF CHASERS

Гребенки к головкам 1К, 1К-15, 1К-22, 1КА
Chasers for die heads types 1K, 1K-15, 1K-22, 1KA



Шаг резьбы Pitch	Обозначение гребенки Designation of chaser	Размеры в мм Dimensions in mm						
		D _{ср.}	D ₁	l	l ₁ не менее not less	d	d ₁	z
0,5	1-0,5	30,3	30	14,5	7	12	13	20
0,7	1-0,7	31,6	31	14,5	9,5	12	13	20
0,8	1-0,8	31,6	31	14,5	10	12	13	20
1,25	1-1,25	28,9	28	14,5	13,5	12	13	20
1,5	1-1,5	27,0	26	14,5	13,5	12	13	20

Примечание: Для нарезания резьб диаметром 6—10 мм с шагом 0,5—1 мм эти гребенки используются к головкам 2К, 2К-30, 2КА и 2КА-35.

Note: To cut thread with diameter 6—10 mm and pitch 0.5—1 mm the above indicated chasers are use in die heads 2K, 2K-30, 2KA and 2KA-35.



Гребенки к головкам 2К, 2К-30, 2КА, 2КА-35
Chasers for die heads types 2K, 2K-30, 2KA, 2KA-35

Шаг резьбы Pitch	Обозначение гребенки Designation of chasers	Размеры в мм Dimensions in mm								Примечания Notes
		D_{cp}	D_1	l	l_1	d	d_1	z		
0,5	2-0,5	28,3	26	14,5	7	12	13	20	Для резьб диа- метром 5—11 мм For threads 7—11 mm diameter	
0,75	2-0,75	25,5	23	14,5	9,75	12	13	20		
0,75	2-0,75A	26,5	24	14,5	9,75	12	13	20	Для резьб диа- метром 6 мм For threads 6 mm diameter	
1	2-1	23,7	22	14,5	13,5	12	13	20	Для резьб диа- метром 8—14 мм For threads 8—14 mm diameter	
1	2-1A	30,7	29	14,5	13,5	12	13	20	Для резьб диа- метром 6—7 мм For threads 6—7 mm diameter	
1,25	2-1,25	30,9	—	14,5	—	12	13	20		
1,5	2-1,5	29	—	14,5	—	12	13	20		
1,75	2-1,75	28,3	—	14,5	—	12	13	20		
2	2-2	26,5	—	14,5	—	12	13	20		

Гребенки к головкам 3К, 3К-38, 3КА, 3КА-40
Chasers for die heads types 3K, 3K-38, 3KA, 3KA-40

Шаг резьбы Pitch	Обозначение гребенки Designation of chasers	Размеры в мм Dimensions in mm								Примечания Notes
		D_{cp}	D_1	l	l_1	d	d_1	z		
0,75 1	3-0,75 3-1	42,5 41,7	41 40	14,5 14,5	9,75 9,75	14 14	15 15	23 23	Для резьб диа- метром 9—16 мм For threads 9—16 mm diameter	
1	3-1A	37,7	36	14,5	9,75	14	15	23		
1,25	3-1,25	40,9	39,5	14,5	13,3	14	15	23	Для резьб диа- метром 18—22 мм For threads 18—22 mm diameter	

Продолжение

Continued



Шаг резьбы Pitch	Обозначение гребенки Designation of chasers	Размеры в мм Dimensions in mm							Примечания Notes
		D_{cp}	D_1	l	l_1	d	d_1	z	
1,5	3-1,5	41,1	—	14,5	—	14	15	23	Для резьб диа- метром 9—18 мм For threads 9—18 mm diameter
1,5	3-1,5A	34,1	—	14,5	—	14	15	23	
1,75	3-1,75	38,5	—	14,5	—	14	15	23	Для резьб диа- метром 20—24 мм For threads 20—24 mm diameter
2	3-2	36,5	—	14,5	—	14	15	23	
2,5	3-2,5	32,9	—	16	—	14	15	23	
3	3-3	34,0	—	16	—	14	15	23	

Гребенки к головкам 4К, 45-70
Chasers for die heads types 4K and 4K-70

Шаг Pitch	Обозначение гребенки Designation of chasers	Размеры в мм Dimensions in mm							Примечания Notes
		D_{cp}	D_1	l	l_1	d	d_1	z	
1	4-1	48,9	48	14,5	9,75	20	21	27	Для резьб диа- метром 16—33 мм For threads 16—33 mm diameter
1,25	4-1,25	52,0	51	14,5	13,3	20	21	27	
1,5	4-1,5	43,1	—	14,5	—	20	21	27	
1,5	4-1,5A	50,1	—	14,5	—	20	21	27	Для резьб диа- метром 12—14 мм For threads 12—14 mm diameter
1,75	4-1,75	48,4	—	14,5	—	20	21	27	Для резьб диа- метром 18—22 мм For threads 18—22 mm diameter
2	4-2	37,5	—	14,5	—	20	21	27	
2	4-2A	46,5	—	14,5	—	20	21	27	Для резьб диа- метром 14—16 мм For threads 14—16 mm diameter
2,5	4-2,5	42,9	—	16	—	20	21	27	
3	4-3	38,2	—	16	—	20	21	27	



Гребенки к головкам 1 КИ, 1КИ-19
Chasers for die heads 1 КИ, 1КИ-19

Шаг резьбы Pitch	Обозначение гребенки Designation of chasers	Размеры в мм Dimensions in mm								Примечания Notes
		$D_{гр.}$	D_1	l	l_1	d	d_1	z		
0,35 0,5	0,35 0,5	27 27	26 25,5	11 11	6 7	10 10	11 11	18 18	Для резьбы диа- метром 3-4 мм For threads 3-4 mm diameter	
0,5	0,5A	25,5	24	11	7	10	11	18		
0,6 0,7 0,75	0,6 0,7 0,75	27,1 26,7 25,1	25,5 24,6 23	11 11 11	8 9 9	10 10 10	11 11 11	18 18 18	Для резьбы диа- метром 4-7 мм For threads 4-7 mm diameter	
0,75	0,75A	22,7	21	11	9	10	11	18		
0,8 1	0,8 1	25,8 24,9	24 —	11 —	9,5 —	10 10	11 11	18 18	Для резьбы диа- метром 8-11 мм For threads 8-11 mm diameter	
1	1A	21,4	—	11	—	10	11	18		
1,25 1,5	1,25 1,5	22,4 22	— —	11 —	— —	10 10	11 11	18 18	Для резьбы диа- метром 8-12 мм For threads 8-12 mm diameter	

Примечания:

1. Комплект гребенок состоит из четырех штук; резьба гребенок последовательно смещается на $1/4$ шага.
2. Предельные отклонения $D_{\text{гр.}}$ — минус 0,2 мм; разность диаметров $D_{\text{гр.}}$ у гребенок одного комплекта не превышает 0,02 мм.
3. Предельные отклонения d — по "А" (ОСТ 1012).

Notes:

1. A set consists of four chasers.
2. The chasers thread is consequently displaced by $1/4$ pitch.
3. Maximum deviation of $D_{\text{гр.}}$ — minus 0.2 mm; variation of $D_{\text{гр.}}$ in chasers in one set should not exceed 0.02 mm.
3. Maximum deviation of d — according to tolerance "A" (OST 1012).



III. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ КУЛАЧКОВ
III. BASIC SIZES OF CAMS

Комплект кулачков состоит из четырех штук.
A set consists of four cams.

Кулачки к головкам 1К, 1К-15, 1К-22, 1КА
Cams for die heads 1К, 1К-15, 1К-22, 1КА



Обозначение кулачков Designations of cams	Нарезаемые резьбы (диаметр × шаг), мм Thread to be cut (diameter × pitch), mm
1-К	4 × 0,7
1-К'	6 × 1
1-В	5 × 0,8; 8 × 1,25; 10 × 1,5
1-Л	9 × 1,25; 7 × 1
1-Е	8 × 1
1-К'	6 × 0,75; 9 × 1
1-Н	4,5 × 0,5; 4 × 0,5
1-Л	7 × 0,75
1-М	8 × 0,75; 10 × 1
1-Н	5,5 × 0,5; 5 × 0,5
1-Н	6 × 0,5; 9 × 0,75
1-Р	7 × 0,5; 10 × 0,75

Кулачки к головкам 2К, 2К-30, 2КА, 2КА-35
Cams for die heads 2К, 2К-30, 2КА, 2КА-35

Обозначение кулачков Designation of cams	Нарезаемые резьбы (диаметр × шаг), мм Thread to be cut (diameter × pitch), mm
2-ТА	6 × 1
2-В	8 × 1,25; 10 × 1,5
2-В	7 × 1



Продолжение

Continued

Обозначение кулачков Designation of cams	Нарезаемые резьбы (диаметр × шаг), мм Thread to be cut (diameter × pitch), mm
2-1'	9 × 1,25; 11 × 1,5; 12 × 1,75; 14 × 2
2-1	8 × 1
2-1'	6 × 0,75; 9 × 1
2-1'	12 × 1,5
2-1'	7 × 0,75
2-1'	12 × 1,25; 14 × 1,5
2-1'	8 × 0,75; 10 × 1
2-1'	11 × 1
2-1'	6 × 0,5; 9 × 0,75
2-1'	7 × 0,5; 10 × 0,75; 12 × 1
2-1'	11 × 0,75
2-1'	14 × 1

Кулачки к головкам 3К, 3К-38, 3КА, 3КА-40
Cams for die heads 3K, 3K-38, 3KA, 3KA-40

Обозначение кулачков Designation of cams	Нарезаемые резьбы (диаметр × шаг), мм Thread to be cut (diameter × pitch), mm
3-1'	10 × 1,5; 12 × 1,75
3-1'	9 × 1,25; 14 × 2; 18 × 2,5
3-1'	11 × 1,5
3-1'	20 × 2,5; 16 × 2
3-1'	24 × 3
3-1'	22 × 2,5
3-1'	9 × 1
3-1'	12 × 1,25; 14 × 1,5
3-1'	10 × 1
3-1'	16 × 1,5
3-1'	11 × 1
3-1'	18 × 1,5
3-1'	9 × 0,75
3-1'	12 × 1
3-1'	24 × 2
3-1'	10 × 0,75
3-1'	11 × 0,75; 20 × 1,5
3-1'	14 × 1; 22 × 1,5
3-1'	16 × 1; 24 × 1,5
3-1'	18 × 1
3-1'	20 × 1
3-1'	22 × 1



Кулачки к головкам 4К, 4К-70
Cams for die heads 4K and 4K-70

Обозначение кулачков Designation of cams	Нарезаемые резьбы (диаметр × шаг), мм Thread to be cut (diameter × pitch), mm
4-1'	12 × 1,75; 14 × 2; 18 × 2,5
4-1'	12 × 1,5; 16 × 2; 20 × 2,5
4-1'	24 × 3
4-1'	22 × 2,5; 14 × 1,5; 27 × 3; 12 × 1,25
4-1'	16 × 1,5
4-1'	12 × 1; 18 × 1,5; 24 × 2
4-1'	36 × 3
4-1'	14 × 1; 20 × 1,5
4-1'	27 × 2
4-1'	39 × 3
4-1'	42 × 3
4-1'	16 × 1; 22 × 1,5
4-1'	18 × 1; 24 × 1,5; 30 × 2
4-1'	27 × 1,5; 33 × 2
4-1'	20 × 1
4-1'	22 × 1
4-1'	30 × 1,5; 36 × 2
4-1'	33 × 1,5; 39 × 2
4-1'	42 × 2

Кулачки к головкам 1-КИ, 1КИ-19
Cams for die heads 1-KI, 1KI-19

Обозначение кулачков Designation of cams	Нарезаемые резьбы (диаметр × шаг), мм Thread to be cut (diameter × pitch), mm
В	3,5 × 0,6; 4 × 0,7; 5 × 0,8; 6 × 1
В	3 × 0,5; 8 × 1,25
Г	11 × 1,5
Д	7 × 1; 10 × 1,5
Г	9 × 1,25
Е	12 × 1,5
Ж	4 × 0,5; 6 × 0,75
З	3 × 0,35; 4,5 × 0,5; 9 × 1
И	8 × 1
И	12 × 1,25
И	7 × 0,75; 11 × 1
Р	3,5 × 0,35; 5 × 0,5; 8 × 0,75
Ф	5,5 × 0,5; 10 × 1
Х	12 × 1
С	11 × 0,75
Т	7 × 0,5; 10 × 0,75
У	6 × 0,5; 9 × 0,75



IV. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ЗВЕЗДОЧЕК IV. DIMENSIONS OF STAR PINIONS

Комплект звездочек состоит из четырех штук.
A set consists of four star pinions.

Обозначение звездочки Designation of star pinion	Для какой головки For die head	Диаметр, мм Diameter, mm		Число зубьев на венце Number of teeth	
		большин major	меньшин minor	большую входить в зажим large gear inserted into the chaser	малую входить в зажим small gear inserted into the cam
2-09	1КН, 1КН-19, 1К, 1К-15, 1К-22, 1КА, 2К, 2К-30, 2КА, 2КА-35	13	10	20	19
3-09	3К, 3К-38, 3КА, 3КА-40	15	11	23	22
4-09	4К, 4К-70	21	14,3	27	26

V. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ВИНТОВ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ГРЕБЕНОК К КУЛАЧКАМ

V. DIMENSIONS OF SCREWS FOR FASTENING THE CHASERS TO THE CAMS

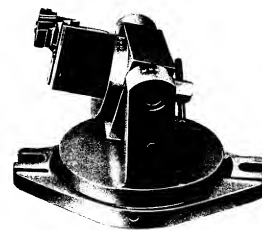
Комплект винтов состоит из четырех штук.
A set consists of four screws.

Обозначение винта Designation of screw	Для какой головки For die head	Размеры в мм Dimensions in mm		
		Длина Length	Диаметр Diameter	Резьба левая, шаг Thread, left-hand, pitch
2-22	1К, 1К-15, 1К-22, 1КН, 1КН-19, 2К, 2К-30, 2КА, 2КА-35, 3К, 3К-38, 3КА, 3КА-40	31 35	6 8	1 1
4-22	4К, 4К-70			

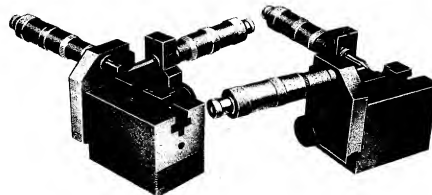


VI. ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ ГОЛОВЕК VI. ACCESSORIES FOR DIE HEADS

На рисунке показано приспособление для затачивания гребенок винторезных головок.
Figure shows fixture for grinding die head chasers.



На рисунке показано приспособление для измерения гребенок после затачивания.
Figure shows device for measuring chasers after grinding.





СВОДНАЯ ТАБЛИЦА НАЗНАЧЕНИЯ ГРЕБЕНОК И КУЛАЧКОВ ПРИ НАРЕЗАНИИ
РЕЗЬБЫ ВИНТОРЕЗНЫМИ ГОЛОВКАМИ
SUMMARY TABLE OF CHASERS AND CAM APPLICATIONS IN THE DIE HEADS

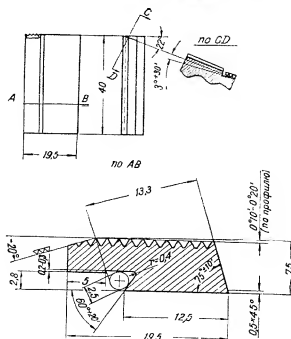
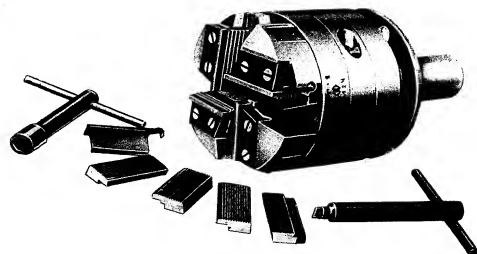
Нарезаемые резьбы (диаметр \times шаг) Thread to be cut (diameter \times pitch)	Гребенки Die heads		Гребенки Die heads		Гребенки Die heads		Гребенки Die heads		Гребенки Die heads	
	Гребенки Chasers	Кулачки Cams	Гребенки Chasers	Кулачки Cams	Гребенки Chasers	Кулачки Cams	Гребенки Chasers	Кулачки Cams	Гребенки Chasers	Кулачки Cams
3×0,5	0,5	И								
3×0,35	0,35	И								
3,5×0,6	0,6	И								
3,5×0,35	0,35	И								
4×0,7	0,7	И								
4×0,5	0,5	И								
4,5×0,5	0,5A	И								
4,5×0,35	0,35	И								
5×0,5	0,5A	И								
5,5×0,5	0,5A	И								
6×1	1	И								
6×0,75	0,75	И								
6×0,5	0,5A	И								
7×0,75	0,75	И								
7×0,5	0,5A	И								
8×1,25	1,25	И								
8×1	1A	И								
8×0,75	0,75A	И								
8×1,25	1,25	И								
9×0,75	0,75	И								
10×1,5	1,5	И								
10×1	1A	И								
10×0,75	0,75	И								



11×1,5	1,5	И								
11×1	1A	И								
11×0,75	0,75	И								
12×1,75	1,75	И								
12×1,5	1,5	И								
12×1,25	1,25	И								
14×2	2	И								
14×1,5	1,5	И								
14×1	1A	И								
16×2	2	И								
16×1,5	1,5	И								
18×2,5	2,5	И								
18×1,5	1,5	И								
18×1	1A	И								
20×2,5	2,5	И								
20×1,5	1,5	И								
22×2,5	2,5	И								
22×1,5	1,5	И								
22×1	1A	И								
24×2	2	И								
24×1,5	1,5	И								
27×3	3	И								
27×2	2	И								
27×1,5	1,5	И								
30×2	2	И								
30×1,5	1,5	И								
33×2	2	И								
33×1,5	1,5	И								
36×3	3	И								
36×2	2	И								
39×3	3	И								
39×2	2	И								
42×3	3	И								
42×2	2	И								



САМООТКРЫВАЮЩАЯСЯ РЕЗЬБОНАРЕЗНАЯ
ГОЛОВКА С ТАНГЕНЦИАЛЬНЫМИ ПЛАШКАМИ, МОДЕЛЬ РГТ-1
SELF-OPENING DIE HEAD WITH TANGENTIAL CHASERS,
TYPE RGT-1



Самооткрывающаяся резьбонарезная головка РГТ-1 предназначена для нарезания наружных метрических резьб с диаметром от 6 до 20 мм, дюймовых резьб с диаметром от 1/4" до 3/4" и соответствующих размеров трубных резьб с точностью по 2-му классу.

Головка применяется на болторезных станках и многошпиндельных автоматах.

Размеры плашек даны на рисунке.



Плашки изготавливаются для следующих размеров профилей:
метрическая резьба (шаг в мм) — 1; 1.25; 1.5; 1.75; 2; 2.5;
дюймовая резьба (число ниток на 1") — 20; 18; 16; 14; 12; 11; 10;
трубная резьба (число ниток на 1") — 19; 14.

Плашки устанавливаются в плашкодержателях с помощью установочного шаблона и установочных винтов и крепятся прижимными планками с помощью винтов.

Комплект плашек состоит из 4-х штук.

При заказе плашек для левой резьбы необходимо делать об этом соответствующее указание.

С головкой поставляется: установочный шаблон, торцевой ключ и отвертка.

The self-opening die head, type RGT-1, is intended for cutting external Metric threads from 6 to 20 mm diameter, English threads from 1/4" to 3/4" diameter and pipe threads in the same range. The threads are cut to the second class of accuracy.

This die head can be used on bolt threading machines and multi-spindle automatic machines.

The sizes of the chasers are given in figure.

Chasers are manufactured for the following thread sizes and forms:

Metric thread (pitch in mm) — 1; 1.25; 1.5; 1.75; 2; 2.5;

English thread (threads per inch) — 20; 18; 16; 14; 12; 11; 10;

pipe thread (threads per inch) — 19; 14.

Chasers are mounted in the chaser holders by means of an adjuster gauge and adjusting bolts and fastened by clamping flats and screws.

A set consists of four chasers.

When ordering chasers for left-hand thread, please specify same in order.

The head is supplied with the following accessories: adjuster gauge, adjusting wrench and screw driver.



**САМООТКРЫВАЮЩАЯСЯ РЕЗЬБОНАРЕЗНАЯ ГОЛОВКА
С ТАНГЕНЦИАЛЬНЫМИ ПЛАШКАМИ, МОДЕЛЬ РГТ-2
SELF-OPENING DIE HEAD WITH TANGENTIAL CHASERS,
TYPE RGT-2**

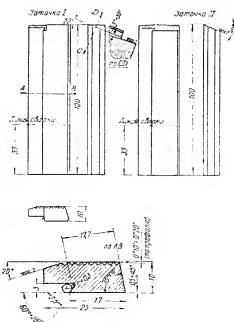
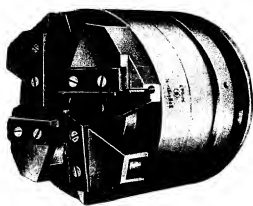
Самооткрывающаяся резьбонарезная головка РГТ-2 предназначена для нарезания наружных метрических резьб с диаметром от 10 до 38 мм, дюймовых резьб с диаметром от $\frac{3}{8}$ " до $1\frac{1}{2}$ " и соответствующих размеров трубных резьб с точностью по 2-му классу.

Головка применяется на болторезных станках.

Головка соответствующей выточкой в корпусе насаживается на фланец шпинделя станка и крепится 4-мя крепежными болтами.

Плашки устанавливаются в плашкодержателях с помощью установочного шаблона и установочных винтов.

Размеры плашек даны на рисунке.



Плашки изготавливаются для следующих размеров профилей резьб: метрическая резьба (шаг в мм) — 1; 1,25; 1,5; 1,75; 2; 2,5; 3; 3,5; 4; (по ОСТ НКТП 32)

дюймовая резьба (число ниток на 1") — 20; 18; 16; 14; 12; 11; 10; 9; 8; 7; 6; (по ОСТ НКТП 1260)

трубная резьба (число ниток на 1") — 19; 14; 11. (по ОСТ НКТП 266)

После износа плашек на величину 25 мм применяются цилиндрики, вставляемые в отверстия под установочные винты.



К каждой резьбонарезной головке прилагаются:

Установочный шаблон, 2 сектора переключения, ключ, отвертка, 4 цилиндрика.

Комплект плашек состоит из 4-х штук.

The self-opening die head RGT-2 is intended for cutting external Metric threads from 10 to 38 mm diameter, English threads from $\frac{3}{8}$ " to $1\frac{1}{2}$ " diameter and pipe threads in the same range. The threads are cut to the second class of accuracy.

This die head can be used on bolt threading machines.

The spindle flange of the machine, on which the die head is mounted, fits into a recess in the body of the die head. The latter is fastened by four bolts.

Chasers are mounted in the chaser holders by means of an adjuster gauge and adjusting bolts.

The sizes of the chasers are given in figure.

Chasers are manufactured for the following sizes and forms of threads:

Metric thread (pitch in mm) — 1; 1,25; 1,5; 1,75; 2; 2,5; 3; 3,5; 4;

(acc. to OST NKTP 32)

English thread (threads per inch) — 20; 18; 16; 14; 12; 11; 10; 9; 8; 7; 6;

(acc. to OST NKTP 1260)

pipe thread (threads per inch) — 19; 14; 11.

(acc. to OST NKTP 266)

After the chasers have been ground 25 mm, they are used with cylinders inserted in the adjusting screw holes.

Each die head is supplied with the following accessories:

Adjuster gauge, two switching sectors, adjusting wrench, screw driver, four cylinders.

A set consists of four chasers.

**МУФТОНАРЕЗНЫЕ ПАТРОНЫ С КРУГЛЫМИ ГРЕБЕНКАМИ
(ПЛАШКАМИ)**

COUPLING THREADING DIE HEADS WITH CIRCULAR CHASERS

Муфтонарезные патроны предназначены для нарезания внутренней конической резьбы в соединительных муфтах к трубам для нефтяной промышленности диаметром от $1\frac{1}{2}$ " до $16\frac{3}{4}$ ".

Патрон производит нарезание предварительно расточенной муфты с одной стороны за один проход.

Патроны устанавливаются на специальных вертикальных муфтонарезных станках.

Патрон прикрепляется к шпинделю станка восемью винтами и центрируется буртиком.

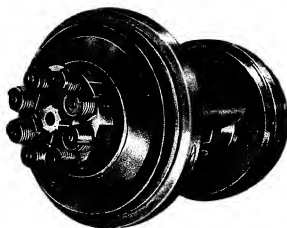
Муфты размером от 3" и выше нарезаются круглыми плашками.

Муфты размером от $1\frac{1}{2}$ " до $2\frac{7}{8}$ " нарезаются плоскими плашками.

Для наладки патронов на разные размеры служат сменные детали: головки, крестовины, кулачки, плашки, упорные кольца.



Кулачки и плашки поставляются комплектами.
Кулачки поставляются в сборе со звездочками и винтами. Головки для плоских плашек поставляются в сборе с крышками.



При заказе головок, крестовин и упорных колец нужно указывать их обозначение и тип патрона; при заказе кулачков и плашек, а также винтов и звездочек — только обозначение. Муфтонарезные кулачки рекомендуются заказывать не менее чем по 2 комплекта каждого размера на патрон. При заказе деталей и плашек к левым патронам нужно указывать „левые“.

Coupling threading die heads are intended for threading internal taper thread in couplings for oil industry piping in sizes from $1\frac{1}{2}$ " to $16\frac{3}{4}$ " diameter.

The die head forms the thread in preliminarily bored couplings from one side in one pass.

These die heads are mounted on special vertical coupling threading machines. The die head is fastened by eight bolts to the machine spindle and centered on a shoulder.

Couplings from 3" diameter and larger are threaded by circular chasers.

Couplings from $1\frac{1}{2}$ " to $2\frac{3}{4}$ " diameter are threaded by radial chasers.

The interchangeable parts: head, stop rings, insert blocks, chasers and cross-heads, serve to adjust the die head to the various thread sizes.

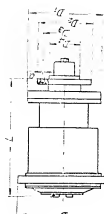
Insert blocks and chasers are supplied in sets.

Insert blocks are furnished assembled with the star pinions and screws.

Heads for radial chasers are supplied assembled with their covers.

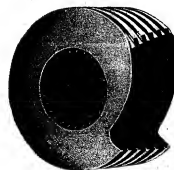
When ordering heads, crossheads and stop rings, please state their designations and the type of the die head on which they are to be used. When ordering insert blocks and chasers, as well as adjusting screws and star pinions, it will be sufficient to state their designations. It is recommended that not less than two sets of each size of insert blocks be ordered for each die head. When ordering parts and chasers for left-hand die heads, please state, "left".

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ПАТРОНОВ BASIC DIMENSIONS OF DIE HEADS



Тип патрона Type of die head	Размеры в мм Dimensions in mm		Характеристика For machine model
	D	L, max.	
МУН MUH	320	440	9112, 98112
	320	440	9112, 98112, left
МУН-8 MUH-8	440	590	9114, 98113, 98113
	440	590	98113, left
МУН-13 MUH-13	440	575	9114, 9115, 98115
	560	566	9115, 98115

* Для станков 98112 и 98113
for machine model 98113 $d = 17$ mm



110

ШАШКИ КРУГЛЫЕ К МУФОНАРЕЗНЫМ ПАТРОНАМ
CIRCULAR CHASERS FOR COUPLING THREADING DIE HEADS

Тип названия Type of die head	Номинальное значение высока по ГОСТ Nominal size of couplings acc. to GOST	Маркировка патрона Symbol of chaser	Размеры в мм Dimensions in mm		Число витков на 1" длины Threads per 1 inch of length	Количество наборов патронов Number of chaser sets	Угол профиля патрона Angle of thread profile	Индекс Index
			диаметр (по норме) Diameter (per standard)	длина Length				
МН4К МН8К МН13К	1 1/2" ИКТ	1 1/2" ИКТ ⁸	6,21×19,5	24,6	10	4	60	
	1 1/2" ИКБ	1 1/2" ИКБ ⁸	6,21×22	24,6	10	4	60	
	2" ИКТ	2" ИКТ ⁸	7,78×24	30,15	10	4	60	
	2" ИКБ	2" ИКБ ⁸	7,78×27	30,15	8	4	60	
	2 1/2" ИКТ	2 1/2" ИКТ ⁸	9,38×28,8	34,92	10	4	60	
	2 1/2" ИКБ	2 1/2" ИКБ ⁸	9,38×28,8	34,92	8	4	60	
МН4К МН8К МН13К	2 1/2" ГП	2 1/2" ГП, пат. left	9,38×28,8	34,92	8	4	60	
	3" ИКТ	3" ИКТ ⁸	30	18	10	4	60	М40П
	3" ИКБ	3" ИКБ ⁸	30	18	8	4	60	М40Л
	3" ГП	3" ГП, пат. left	30	18	8	4	60	М40Л
	3 1/2" ИКТ	3 1/2" ИКТ ⁸	34	18	8	4	60	М40П
	3 1/2" ИКБ	3 1/2" ИКБ ⁸	34	18	8	4	60	М40П
МН4К МН8К МН13К	4" ГП	4" ГП, пат. left	40,5	25	8	5	60	М40А
	4" ИКБ	4" ИКБ ⁸	40,5	25	8	5	60	М40А

МН8К МН13К	4" ГП, пат. left	4" ГП, пат. left	40,5	25	8	5	55	М10С
	5" ГП, пат. left	5" ГП, пат. left	40,5	25	8	5	60	М10В
	5" ГП, пат. left	5" ГП, пат. left	40,5	25	8	5	55	М10Р
	6" ГП, пат. left	6" ГП, пат. left	47,6	25	8	6	60	М10А
	6" ГП, пат. left	6" ГП, пат. left	47,6	25	8	6	55	М10С
	7" ГП, пат. left	7" ГП, пат. left	47,6	25	8	6	55	М10С
МН8К МН13К МН16К	8" ГП, пат. left	8" ГП, пат. left	54,1	28,5	8	8	55	М10С
	9" ГП, пат. left	9" ГП, пат. left	54,1	28,5	8	8	55	М10С
	10" ГП, пат. left	10" ГП, пат. left	54,1	28,5	6	10	55	М10С
	11" ГП, пат. left	11" ГП, пат. left	54,1	28,5	6	10	55	М10С
	12" ГП, пат. left	12" ГП, пат. left	54,1	28,5	6	10	55	М10С
	13" ГП, пат. left	13" ГП, пат. left	54,1	28,5	6	10	55	М10С
МН4К МН8К МН13К	14" ГП, пат. left	14" ГП, пат. left	54,1	28,5	6	12	55	М10С
	15" ГП, пат. left	15" ГП, пат. left	54,1	28,5	6	12	55	М10С
	2 1/2" ГП, пат. left	2 1/2" ГП, пат. left	9,38×28,8	34,92	8	4	60	М40Л
	3" ГП, пат. left	3" ГП, пат. left	30	18	8	4	60	М40Л
	4" ГП, пат. left	4" ГП, пат. left	40,5	25	8	5	60	М40А
	5" ГП, пат. left	5" ГП, пат. left	40,5	25	8	5	60	М40А
МН8К МН13К	6" ГП, пат. left	6" ГП, пат. left	47,6	25	8	6	60	М40А
	7" ГП, пат. left	7" ГП, пат. left	47,6	25	8	6	60	М40А

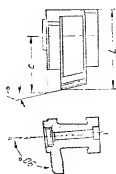
* плоские шашки radial chasers

111





КУЛАЧКИ К МУФТОАРЕЗНЫМ ПАТРОНАМ С КРУГЛЫМИ ПЛАШКАМИ INSERT BLOCKS FOR COUPLING THREADING DIE HEADS WITH CIRCULAR CHASERS



112

Тип патрона Type of die head	Номинальный размер муфты Nominal coupling size acc. to GOST	Маркировка муфты Symbol of insert blocks	Размеры в мм Dimensions in mm			Количество кулачков в наборе Number of blocks in set	Издание Index
			Длина Length	Ширина Width	Высота Height		
МУ1К МУ1БК	3"	IIIK1	26	28,5	23,5	4	МУ8Г
	3 1/2"	IIIK1	26	28,5	23,5	4	МУ8Г
	3"	IIIK1	26	31,5	23,5	4	МУ8Г
	3 1/2"	IIIK1	26	33,5	23,5	4	МУ8Г
	4"	IIIK1	39,3	33	32,4	5	МУ8Г
МУ1К МУ1БК	4 1/2"	IIIK1	39,3	33	32,4	5	МУ8Г
	4"	IIIK1	39,3	33	32,4	5	МУ8Г
	4 1/2"	IIIK1	42	33	32,4	5	МУ8Г
	5 1/2"	IIIK1	53,5	33	32,4	5	МУ8Г
	5"	IIIK1	56	33	32,4	5	МУ8Г
МУ1К МУ1БК	6 1/2"	IIIK1	53,5	37,5	33,8	6	МУ8Г
	6"	IIIK1	58,5	37,5	33,8	6	МУ8Г

МУ1К МУ1БК	7 1/2"	IIIK1	65	37,5	33,8	6	МУ8Г
	8"	IIIK1	70	37,5	33,8	8	МУ8Г
	9 1/2"	IIIK1	85	37,5	33,8	8	МУ8Г
	10"	IIIK1	80	37,5	33,8	10	МУ8Г
	11 1/2"	IIIK1	91	37,5	33,8	10	МУ8Г
МУ1К МУ1БК	12"	IIIK1	105	37,5	33,8	10	МУ8Г
	13 1/2"	IIIK1	117	37,5	33,8	10	МУ8Г
	14 1/2"	IIIK1	105	37,5	33,8	12	МУ8Г
	16 1/2"	IIIK1	129,5	37,5	33,8	12	МУ8Г
	3"	IIIK1	28,5	26	23,5	4	МУ8Г
МУ1К МУ1БК	4 1/2"	IIIK1	39,3	33	32,4	5	МУ8Г
	4"	IIIK1	39,3	33	32,4	5	МУ8Г
	4 1/2"	IIIK1	42	33	32,4	5	МУ8Г
	5 1/2"	IIIK1	53,5	33	32,4	5	МУ8Г
	5"	IIIK1	56	33	32,4	5	МУ8Г
МУ1К МУ1БК	6 1/2"	IIIK1	53,5	37,5	33,8	6	МУ8Г
	6"	IIIK1	58,5	37,5	33,8	6	МУ8Г

Примечание: Кулачки до 2 1/2" включительно по пазу, так как муфта размером от 1 1/2" до 2 1/2" нарезаются пазом пашками, движущимися в прямоугольных пазах соответствующей головки.

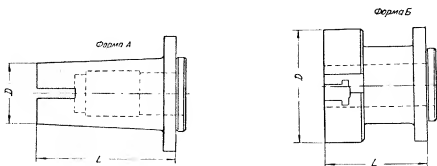
Note: Insert blocks up to 2 1/2" incl. are unnecessary as couplings from 1 1/2" to 2 1/2" diameter are threaded by radial chasers moving in rectangular slots of the corresponding die head.

113





ГОЛОВКИ К МУФТОНАРЕЗНЫМ ПАТРОНАМ С КРУГЛЫМИ ПЛАШКАМИ
HEADS FOR COUPLING THREADING DIE HEADS WITH CIRCULAR CHASERS



Тип патрона Type of die head	Номинальные размеры муфты по ГОСТ Nominal coupling diameter acc. to GOST	Маркировка головок Symbol of heads	Размеры в мм Dimensions in mm		Индекс Index
			Диаметр Diameter	Высота Height	
МП4К	1 1/8" ПКТ	1 1/8" ПКТ	41,6	130	М36х
	1 1/8" ПКБ	1 1/8" ПКБ	46	130	М36н
	2" ПКТ	2" ПКТ	52	130	М36ю
	2" ПКБ	2" ПКБ	56	130	М36н
	2 1/8" ПКТ	2 1/8" ПКТ б/пр. drill pipe	60,4	130	М36н
	2 1/8" б/пр. drill pipe	2 1/8" ПКТ б/пр. drill pipe	60,4	130	М36н
	2 1/8" ПКБ	2 1/8" ПКБ	63,5	130	М36р
	3" ПКТ	3" ПКТ б/пр. drill pipe	79	103	М36е
	3" б/пр. drill pipe	3" ПКТ б/пр. drill pipe	79	103	М36е
	3" ПКБ	3" ПКБ	85	103	М36г
	3 1/8" ПКТ	3 1/8" ПКТ	92	103	М36у
	3 1/8" ПКБ	3 1/8" ПКБ	98	103	М36ф
	4" ПКТ	4" ПКТ б/пр. drill pipe	103	98	М36а
	4 1/8" б/пр. drill pipe	4" ПКТ б/пр. drill pipe	103	98	М36а
	4" ПКБ	4" ПКБ	108	98	М36б
МП8К	2 1/8" ПКТ	2 1/8" ПКТ б/пр. drill pipe	60,4	171	М36н8
	2 1/8" б/пр. drill pipe	2 1/8" ПКТ б/пр. drill pipe	60,4	171	М36н8
	2 1/8" ПКБ	2 1/8" ПКБ	63,5	171	М36р8
	3" ПКТ	3" ПКТ б/пр. drill pipe	79	138	М36е8
	3 1/8" б/пр. drill pipe	3" ПКТ б/пр. drill pipe	79	138	М36е8

Продолжение

Continued



Тип патрона Type of die head	Номинальные размеры муфты по ГОСТ Nominal coupling diameter acc. to GOST	Маркировка головок Symbol of heads	Размеры в мм Dimensions in mm		Индекс Index
			Диаметр Diameter	Высота Height	
МП8К	3" ПКБ	3" ПКБ	85	138	М36г8
	3 1/8" ПКТ	3 1/8" ПКТ	92	138	М36у8
	3 1/8" ПКБ	3 1/8" ПКБ	98	138	М36ф8
	4" ПКТ	4" ПКТ б/пр. drill pipe	103	130	М36а8
	4 1/8" б/пр. drill pipe	4" ПКТ б/пр. drill pipe	103	130	М36а8
	4" ПКБ	4" ПКБ б/пр. casing pipe	108	130	М36б8
	4 1/8" б/пр. casing pipe	4" ПКБ б/пр. casing pipe	108	130	М36б8
	5 1/8" б/пр. drill pipe	5" б/пр. casing pipe	130	130	М36в
	5 1/8" б/пр. casing pipe	5" б/пр. casing pipe	130	130	М36в
	6 1/8" б/пр. drill pipe	6" б/пр. casing pipe	156	110	М36г
МП8К	7 1/8" б/пр. drill pipe	7" б/пр. casing pipe	180	110	М36д
	8 1/8" б/пр. drill pipe	8" б/пр. casing pipe	204	110	М36е
	9 1/8" б/пр. drill pipe	9" б/пр. casing pipe	228	110	М36ж
	10 1/8" б/пр. drill pipe	10" б/пр. casing pipe	257	97	М36и
	11 1/8" б/пр. drill pipe	11" б/пр. casing pipe	280	97	М36к
МП16К	12 1/8" б/пр. drill pipe	12"-13" б/пр. casing pipe	310	97	М36л
	13 1/8" б/пр. drill pipe	12"-13" б/пр. casing pipe	310	97	М36л
	7 1/8" б/пр. drill pipe	7" б/пр. casing pipe	180	117	М36д16
	8 1/8" б/пр. drill pipe	8" б/пр. casing pipe	204	117	М36е16
	9 1/8" б/пр. drill pipe	9" б/пр. casing pipe	228	117	М36ж16
	10 1/8" б/пр. drill pipe	10" б/пр. casing pipe	257	104	М36и16
	11 1/8" б/пр. drill pipe	11" б/пр. casing pipe	280	104	М36к16
	12 1/8" б/пр. drill pipe	12"-13" б/пр. casing pipe	310	104	М36л16
	13 1/8" б/пр. drill pipe	12"-13" б/пр. casing pipe	310	104	М36л16
	14 1/8" б/пр. drill pipe	14" б/пр. casing pipe	355	104	М36м
МП16К	16 1/8" б/пр. drill pipe	16" б/пр. casing pipe	405	104	М36н
	2 1/8" б/пр. drill pipe	2 1/8" б/пр. drill pipe лев. left	60,4	129	М36нл
	3 1/8" б/пр. drill pipe лев. left	3" б/пр. drill pipe лев. left	79	103	М36ел
	4 1/8" б/пр. drill pipe лев. left	4" б/пр. drill pipe лев. left	103	98	М36ал
	2 1/8" б/пр. drill pipe лев. left	2 1/8" б/пр. drill pipe лев. left	60,4	171	М36нл8

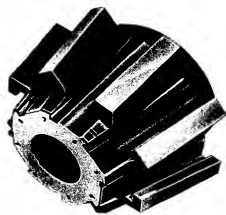


Продолжение

Continued

Тип патрона Type of die head	Номинальные размеры муфт по ГОСТ Nominal coupling diameter acc. to GOST	Маркировка головок Symbol of heads	Размеры в мм Dimensions in mm		Индекс Index
			Диаметр Diameter	Высота Height	
МН8К1	3 1/4" бур. drill pipe лев. left	3" бур. drill pipe лев. left	79	138	М36с18
	4 1/4" бур. drill pipe лев. left	4" бур. drill pipe лев. left	103	130	М36а18
	5 1/4" бур. drill pipe лев. left	5" бур. drill pipe лев. left	130	130	М36б18
	6 1/4" бур. drill pipe лев. left	6" бур. drill pipe лев. left	156	110	М36г18

**КРЕСТОВИНЫ
К МУФТОНАРЕЗНЫМ ПАТРОНАМ С КРУГЛЫМИ ПЛАШКАМИ
CROSS HEADS
FOR COUPLING THREADING DIE HEADS WITH CIRCULAR CHASERS**



Тип патрона Type of die head	Номинальные размеры муфт по ГОСТ Nominal coupling diameter acc. to GOST	Маркировка крестовины Symbol of heads	Размеры в мм Dimensions in mm		Индекс Index
			Диаметр Diameter	Высота Height	
МН4К	1 1/2" НКГ	1 1/2"	27	93	М35б
	1 1/2" НКВ	1 1/2"	27	93	М35в
	2" НКГ	2"	35,8	93	М35г
	2" НКВ	2"	35,8	93	М35д

116

Продолжение

Continued



Тип патрона Type of die head	Номинальные размеры муфт по ГОСТ Nominal coupling diameter acc. to GOST	Маркировка крестовины Symbol of heads	Размеры в мм Dimensions in mm		Индекс Index
			Диаметр Diameter	Высота Height	
МН4К МН8К МН4К1 МН8К1	2 1/4" НКГ	2 1/4"	42,5	89	М35м
	2 1/4" НКВ	2 1/4"	42,5	89	М35н
	2 1/4" бур. drill pipe	2 1/4"	42,5	89	М35м
	2 1/4" бур. drill pipe	2 1/4"	42,5	89	М35н
МН4К МН8К	3" НКГ	3"—3 1/2"	39,1	79	М35к
	3" НКВ	3"—3 1/2"	39,1	79	М35л
	3 1/2" бур. drill pipe	3"—3 1/2"	39,1	79	М35к
	3 1/2" НКГ	3"—3 1/2"	39,1	79	М35л
МН4К МН8К	4" НКГ	4"	51,7	79	М35п
	4" НКВ	4"	51,7	79	М35р
	4 1/2" бур. drill pipe	4"	51,7	79	М35п
	4 1/2" бур. drill pipe	4"	51,7	79	М35р
МН8К МН18К	4" НКГ	4"—5"	53,7	112	М35ж
	4" НКВ	4"—5"	53,7	112	М35з
	4 1/2" бур. drill pipe	4"—5"	53,7	112	М35ж
	4 1/2" обс. casing pipe	4"—5"	53,7	112	М35ж
	5 1/4" бур. drill pipe	4"—5"	53,7	112	М35ж
	5 1/4" обс. casing pipe	4"—5"	53,7	112	М35ж
	6 1/2" бур. drill pipe	6"—7" хв. shank	80	101	М35г
	6 1/2" обс. casing pipe	6"—7" хв. shank	80	101	М35г
	7 1/2" бур. drill pipe	6"—7" хв. shank	80	101	М35г
	6 1/2" бур. drill pipe	6"—7" хв. shell	80	65	М35и
	6 1/2" обс. casing pipe	6"—7" хв. shell	80	65	М35и
	7 1/2" бур. drill pipe	6"—7" хв. shell	80	65	М35и
МН8К	8 1/2" бур. drill pipe	8"	92,6	98	М35е

117

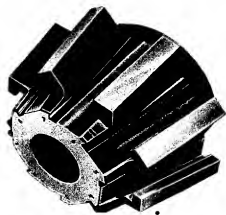


Продолжение

Continued

Тип патрона Type of die head	Номинальные размеры хвостов по ГОСТ Nominal coupling diameter acc. to GOST	Маркировка головок Symbol of heads	Размеры в мм Dimensions in mm		Надпись Index
			Диаметр Diameter	Высота Height	
МН8К1	3 1/4" бур. drill pipe лев. left	3" бур. drill pipe лев. left	79	138	М35а8
	4 1/4" бур. drill pipe лев. left	4" бур. drill pipe лев. left	103	130	М35а18
	5 1/4" бур. drill pipe лев. left	5" бур. drill pipe лев. left	130	130	М35а1
	6 1/4" бур. drill pipe лев. left	6" бур. drill pipe лев. left	156	110	М35а13

**КРЕСТОВИНЫ
К МУФТОНАРЕЗНЫМ ПАТРОНАМ С КРУГЛЫМИ ПЛАШКАМИ
CROSS HEADS
FOR COUPLING THREADING DIE HEADS WITH CIRCULAR CHASERS**



Тип патрона Type of die head	Номинальные размеры хвостов по ГОСТ Nominal coupling diameter acc. to GOST	Маркировка крестовины Symbol of heads	Размеры в мм Dimensions in mm		Надпись Index
			Диаметр Diameter	Высота Height	
МН4К	1 1/2" ПКГ	1 1/2"	27	93	М35а6
	1 1/2" ПКВ	1 1/2"	27	93	М35а6
	2" ПКГ	2"	35,8	93	М35а1
	2" ПКВ	2"	35,8	93	М35а1

116

Продолжение

Continued



Тип патрона Type of die head	Номинальные размеры хвостов по ГОСТ Nominal coupling diameter acc. to GOST	Маркировка крестовины Symbol of heads	Размеры в мм Dimensions in mm		Надпись Index
			Диаметр Diameter	Высота Height	
МН4К МН8К МН4К1 МН8К1	2 1/4" ПКГ	2 1/4"	42,5	89	М35а1
	2 1/4" ПКВ	2 1/4"	42,5	89	М35а1
	2 1/4" бур. drill pipe	2 1/4"	42,5	89	М35а1
	2 1/4" бур. drill pipe	2 1/4"	42,5	89	М35а1
МН4К МН8К	3" ПКГ	3"—3 1/4"	39,1	79	М35а6
	3" ПКВ	3"—3 1/4"	39,1	79	М35а6
	3 1/2" бур. drill pipe	3"—3 1/4"	39,1	79	М35а6
	3 1/2" ПКГ	3"—3 1/4"	39,1	79	М35а6
МН1К	4" ПКГ	4"	51,7	79	М35а6
	4" ПКВ	4"	51,7	79	М35а6
	4 1/2" бур. drill pipe	4"	51,7	79	М35а6
	4" ПКГ	4"—5"	53,7	112	М35а8
МН8К МН13К	4" ПКВ	4"—5"	53,7	112	М35а8
	4 1/2" бур. drill pipe	4"—5"	53,7	112	М35а8
	4 1/2" об. casing pipe	4"—5"	53,7	112	М35а8
	5 1/2" бур. drill pipe	4"—5"	53,7	112	М35а8
	5 1/2" об. casing pipe	4"—5"	53,7	112	М35а8
	6 1/2" бур. drill pipe	6"—7" хв. shank	80	101	М35а6
	6 1/2" об. casing pipe	6"—7" хв. shank	80	101	М35а6
	7 1/2" об. casing pipe	6"—7" хв. shank	80	101	М35а6
МН13К	6 1/2" бур. drill pipe	6"—7" нап. shell	80	65	М35а6
	6 1/2" об. casing pipe	6"—7" нап. shell	80	65	М35а6
МН13К МН16К	7 1/2"	6"—7" нап. shell	80	65	М35а6
МН8К	8 1/2"	8"	92,6	98	М35а6

117

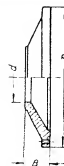


Продолжение

Continued

Тип патрона Type of die head	Номинальные размеры муфт по ГОСТ Nominal coupling diameter acc. to GOST	Маркировка крестовины Symbol of heads	Размеры в мм Dimensions in mm		Индекс Index
			Диаметр Diameter	Высота Height	
МН13К МН16К	8 1/4"	8"—9"	97,5	64	М35В
	9 1/4"	8"—9"	97,5	64	М35В
	10 1/4"	10"—13"	133	53	М35Л
	11 1/4"	10"—13"	133	53	М35Л
	12 1/4"	10"—13"	133	53	М35Л
МН16К	14 1/4"	14"—16"	185	53	М35В
	16 1/4"	14"—16"	185	53	М35В
МН4КЛ МН8КЛ	3 1/4" бур. drill pipe лев. left	3" лев. left	39,1	84	М35ВЛ
МН4КЛ	4 1/4" бур. drill pipe лев. left	4" лев. left	51,7	79	М35ВЛ
	4 1/4" бур. drill pipe лев. left	4"—5" лев. left	53,7	112	М35ВЛС
МН8КЛ	5 1/4" бур. drill pipe лев. left	4"—5" лев. left	53,7	112	М35ВЛС
	6 1/4" бур. drill pipe лев. left	6" лев. left	80	101	М35ВЛ

118



УПОРНЫЕ КОЛЬЦА
К МУФТОНАРЕЗНЫМ ПАТРОНАМ С КРУГЛЫМИ
ПЛАШКАМИ
STOP RINGS
FOR COUPLING THREADING DIE HEADS WITH
CIRCULAR CHASERS



Тип патрона Type of die head	Номинальные размеры муфт по ГОСТ Nominal diameter of coupling acc. to GOST	Маркировка упорных колец Symbol of stop rings	Диаметр в мм Diameter in mm		Высота Height	Индекс Index
			наруж. external	внутр. internal		
МН4К	1 1/4" НКЛ	1 1/4" НКЛ	290	51	45	М37а
	1 1/4" НКВ	1 1/4" НКВ	290	57	45	М37В
	2" НКЛ	2" НКЛ	290	65	45	М37Л
	2" НКВ	2" НКВ	290	71	45	М37З
	2 1/4" НКЛ	2 1/4" НКЛ бур. drill pipe	290	78	47	М37Н
	2 1/4" бур. drill pipe	2 1/4" НКЛ бур. drill pipe	290	78	41	М37Н
	2 1/4" НКВ	2 1/4" НКВ	290	82	40	М37Р
	3" НКЛ	3" НКЛ бур. drill pipe	290	94	39	М37С
	3 1/4" бур. drill pipe	3" НКЛ бур. drill pipe	290	94	39	М37С
	3" НКВ	3" НКВ	290	99	32	М37Г
	3 1/4" НКЛ	3 1/4" НКЛ	290	106	32	М37У
	3 1/4" НКВ	3 1/4" НКВ	290	112	32	М37Ф
	4" НКЛ	4" НКЛ бур. drill pipe	290	120	47	М37А
	4 1/4" бур. drill pipe	4" НКЛ бур. drill pipe	290	120	47	М37А
	4" НКВ	4" НКВ	290	126	40	М37Б
МН8К	2 1/4" НКЛ	2 1/4" НКЛ	380	78	70	М37Н8
	2 1/4" бур. drill pipe	2 1/4" НКЛ	380	78	70*	М37Н8
	2 1/4" НКВ	2 1/4" НКВ	380	82	63	М37П8
	3" НКЛ	3" НКЛ бур. drill pipe	380	94	60	М37С8
	3 1/4" бур. drill pipe	3" НКЛ бур. drill pipe	380	94	60	М37С8
	3" НКВ	3" НКВ	380	99	53	М37Г8
	3 1/4" НКЛ	3 1/4" НКЛ	380	106	53	М37У8
	3 1/4" НКВ	3 1/4" НКВ	380	112	53	М37Ф8
	4" НКЛ	4" НКЛ бур. drill pipe	380	120	60	М37А8
	4 1/4" бур. drill pipe	4" НКЛ бур. drill pipe	380	120	60	М37А8
	4" НКВ	4" НКВ оге. casing pipe	380	126	60	М37Б8

119

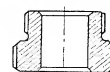


Продолжение

Continued

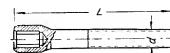
Тип патрона Type of die head	Номинальные размеры муфт по ГОСТ Nominal diameter of couplings acc. to GOST	Маркировка упорных колец Symbol of stop rings	Диаметр в мм Diameter in mm		Высота Height	Индекс Index
			наружн. external	внутр. internal		
МН18К МН18К	4 1/4" обс. casing pipe	4" БКВ обс. casing pipe	380	126	60	М376с
	5 1/4" бур. drill pipe	5" бур. drill pipe	380	147	60	М37б
	5 1/4" обс. casing pipe	5" обс. casing pipe	380	152	60	М37г
	6 1/4" бур. drill pipe	6" бур. drill pipe	380	173	38	М37д
	6 1/4" обс. casing pipe	6" обс. casing pipe	380	173	38	М37д
	7 1/4" бур. drill pipe	7" бур. drill pipe	380	199	38	М37е
	8 1/4" бур. drill pipe	8" бур. drill pipe	380	225	42	М37ж
	9 1/4" бур. drill pipe	9" бур. drill pipe	380	250	45	М37и
МН18К	10 1/4" бур. drill pipe	10" бур. drill pipe	380	280	22	М37к
	11 1/4" бур. drill pipe	11" бур. drill pipe	380	305	25	М37л
	12 1/4" бур. drill pipe	12" бур. drill pipe	380	330	25	М37м
	13 1/4" бур. drill pipe	13" бур. drill pipe	380	342	25	М37н
	14 1/4" бур. drill pipe	14" бур. drill pipe	380	358	26	М37п
МН16К	7 1/4" бур. drill pipe	7" бур. drill pipe	500	199	39	М37и16
	8 1/4" бур. drill pipe	8" бур. drill pipe	500	225	46	М37к16
	9 1/4" бур. drill pipe	9" бур. drill pipe	500	250	46	М37л16
	10 1/4" бур. drill pipe	10" бур. drill pipe	500	280	26	М37м16
	11 1/4" бур. drill pipe	11" бур. drill pipe	500	305	26	М37н16
	12 1/4" бур. drill pipe	12" бур. drill pipe	500	330	26	М37п16
	13 1/4" бур. drill pipe	13" бур. drill pipe	500	358	26	М37р16
	14 1/4" бур. drill pipe	14" бур. drill pipe	500	384	26	М37с16
МН14КЛ	16 1/4" бур. drill pipe	16" бур. drill pipe	500	433	26	М37т
	2 1/4" бур. лев. drill pipe left	2 1/4" бур. drill pipe	290	78	47	М37а
	3 1/4" бур. лев. drill pipe left	3" бур. drill pipe	290	94	39	М37в
	4 1/4" бур. лев. drill pipe left	4" бур. drill pipe	290	120	47	М37г
	5 1/4" бур. лев. drill pipe left	5" бур. drill pipe	290	147	60	М37д
МН18КЛ	6 1/4" бур. лев. drill pipe left	6" бур. drill pipe	380	173	38	М37е
	7 1/4" бур. лев. drill pipe left	7" бур. drill pipe	380	199	38	М37ж
	8 1/4" бур. лев. drill pipe left	8" бур. drill pipe	380	225	42	М37з
	9 1/4" бур. лев. drill pipe left	9" бур. drill pipe	380	250	45	М37и
	10 1/4" бур. лев. drill pipe left	10" бур. drill pipe	380	280	22	М37к
	11 1/4" бур. лев. drill pipe left	11" бур. drill pipe	380	305	25	М37л
	12 1/4" бур. лев. drill pipe left	12" бур. drill pipe	380	330	25	М37м
	13 1/4" бур. лев. drill pipe left	13" бур. drill pipe	380	342	25	М37н

ЗВЕЗДОЧКИ К МУФТОНАРЕЗНЫМ ПАТРОНАМ С КРУГЛЫМИ ПЛАШКАМИ STAR PINIONS FOR COUPLING THREADING DIE HEADS WITH CIRCULAR CHASERS



Номинальные размеры муфт по ГОСТ Nominal diameter of coupling acc. to GOST	Число зубьев на венце Number of teeth of		Количество звездочек в комплекте Number of star pinions in set	Индекс Index
	большой в венце large gear inserted into the chaser	малый в кулачке small gear inserted into the block		
3"-3 1/4"	20	19	4	32к
4"-5 1/4"	23	22	5	М38а
6 1/4"-7 1/4"	27	26	6	М38б
8 1/4"-9 1/4"	27	26	8	М38в
10 1/4"-13 1/4"	27	26	10	М38г
14 1/4"-16 1/4"	27	26	12	М38д

ВИНТЫ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ КРУГЛЫХ ПЛАШЕК МУФТОНАРЕЗНЫХ ПАТРОНОВ SCREWS FOR FASTENING CIRCULAR CHASERS IN COUPLING THREADING DIE HEADS



Номинальные размеры муфт по ГОСТ Nominal diameter of coupling acc. to GOST	Диаметр Diameter	Длина в мм Length in mm	Резьба шаг в мм или дюйм Pitch in mm or threads per inch	Количество винтов в комплекте Number of screws in set	Индекс Index
3"-3 1/4"	6 мм	40	М 6 1 мм	4	М54д
4"-5 1/4"	1/4"	48	28 нит. т.р.п.	5	М54а
6 1/4"-7 1/4"	3/8"	53	24 " "	6	М54б
8 1/4"-9 1/4"	1/2"	60	24 " "	8	М54в
10 1/4"-13 1/4"	5/8"	60	24 " "	10	М54г
14 1/4"-16 1/4"	3/4"	60	24 " "	12	М54д
2 1/4" бур. лев. drill pipe left	6 мм	40	1 мм	4	М54к
3 1/4" бур. лев. drill pipe left	1/4"	48	28 нит. т.р.п.	5	М54ж
4 1/4" бур. лев. drill pipe left	3/8"	53	24 " "	6	М54и



**СВОДНАЯ ТАБЛИЦА СМЕННЫХ ДЕТАЛЕЙ
МУФТОНАРЕЗНЫХ ПАТРОНОВ С КРУГЛЫМИ ПЛАШКАМИ**
**SUMMARY TABLE OF INTERCHANGEABLE PARTS
FOR COUPLING THREADING DIE HEADS WITH CIRCULAR CHASERS**

Номинальные размеры муфт по ГОСТ	Плоские	Кулачки	Головки	Кресто- вины	Упорные кольца	Звездочки	Винты для крепления плашек
Nominal diameter of coupling acc. to GOST	Chasers	Blocks	Heads	Cross heads	Stop rings	Star pinions	Screws for fastening the chasers
Патрон МН 1К							
Die head							
1 1/4" НКГ	—	—	M30x	M35x	M37x	M39x	M54x
1 1/4" НКБ	—	—	M30x	M35x	M37x	M39x	M54x
2" НКГ	—	—	M30x	M35x	M37x	M39x	M54x
2" НКБ	—	—	M30x	M35x	M37x	M39x	M54x
2 1/4" НКГ	—	—	M30x	M35x	M37x	M39x	M54x
2 1/4" НКБ	—	—	M30x	M35x	M37x	M39x	M54x
2 1/2" брп.	—	—	M30x	M35x	M37x	M39x	M54x
3" НКГ	M40x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
3" НКБ	M40x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
3 1/4" брп.	M40x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
3 1/4" НКГ	M40x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
3 1/4" НКБ	M40x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
4" брп.	M40x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
4" НКГ	M40x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
4" НКБ	M40x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
Патрон МН 8К							
Die head							
2 1/4" НКГ	—	—	M30x	M35x	M37x	M39x	M54x
2 1/4" НКБ	—	—	M30x	M35x	M37x	M39x	M54x
2 1/2" брп.	—	—	M30x	M35x	M37x	M39x	M54x
3" НКГ	M40x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
3" НКБ	M40x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
3 1/4" брп.	M40x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
3 1/4" НКГ	M40x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
3 1/4" НКБ	M40x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
4" брп.	M40x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
4" НКГ	M40x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
4" НКБ	M40x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
Патрон МН 16К							
Die head							
2 1/4" НКГ	—	—	M30x	M35x	M37x	M39x	M54x
2 1/4" НКБ	—	—	M30x	M35x	M37x	M39x	M54x
2 1/2" брп.	—	—	M30x	M35x	M37x	M39x	M54x
3" НКГ	M40x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
3" НКБ	M40x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
3 1/4" брп.	M40x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
3 1/4" НКГ	M40x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
3 1/4" НКБ	M40x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
4" брп.	M40x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
4" НКГ	M40x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
4" НКБ	M40x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
Патрон МН 16К							
Die head							
1 1/4" НКГ	M40x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
2" НКГ	M40x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
2" НКБ	M40x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
2 1/4" НКГ	M40x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
2 1/4" НКБ	M40x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
2 1/2" брп.	M40x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
3" НКГ	M40x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
3" НКБ	M40x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
3 1/4" брп.	M40x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x

Продолжение

Continued



Номинальные размеры муфт по ГОСТ	Плоские	Кулачки	Головки	Кресто- вины	Упорные кольца	Звездочки	Винты для крепления плашек
Nominal diameter of coupling acc. to GOST	Chasers	Blocks	Heads	Cross heads	Stop rings	Star pinions	Screws for fastening the chasers
Патрон МН 8К							
Die head							
6 1/4" брп.	M10x	M38x	M36x	M35x	M37x	—	—
6 1/4" НКГ	M10x	M38x	M36x	M35x	M37x	—	—
6 1/4" НКБ	M10x	M38x	M36x	M35x	M37x	—	—
Патрон МН 16К							
Die head							
4 1/4" брп.	M10x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
4" НКГ	M10x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
4" НКБ	M10x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
4 1/4" брп.	M10x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
5 1/4" брп.	M10x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
5 1/4" НКГ	M10x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
5 1/4" НКБ	M10x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
6 1/4" брп.	M10x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
6 1/4" НКГ	M10x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
6 1/4" НКБ	M10x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
7 1/4" брп.	M10x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
7 1/4" НКГ	M10x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
7 1/4" НКБ	M10x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
8 1/4" брп.	M10x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
8 1/4" НКГ	M10x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
8 1/4" НКБ	M10x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
9 1/4" брп.	M10x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
9 1/4" НКГ	M10x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
9 1/4" НКБ	M10x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
10 1/4" брп.	M10x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
10 1/4" НКГ	M10x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
10 1/4" НКБ	M10x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
11 1/4" брп.	M10x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
11 1/4" НКГ	M10x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
11 1/4" НКБ	M10x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
12 1/4" брп.	M10x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
12 1/4" НКГ	M10x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
12 1/4" НКБ	M10x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
Патрон МН 16К							
Die head							
1 1/4" НКГ	M40x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
2" НКГ	M40x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
2" НКБ	M40x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
2 1/4" НКГ	M40x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
2 1/4" НКБ	M40x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
2 1/2" брп.	M40x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
3" НКГ	M40x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
3" НКБ	M40x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
3 1/4" брп.	M40x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
3 1/4" НКГ	M40x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
3 1/4" НКБ	M40x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
4" брп.	M40x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
4" НКГ	M40x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
4" НКБ	M40x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
Патрон МН 16К							
Die head							
1 1/4" НКГ	M40x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
2" НКГ	M40x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
2" НКБ	M40x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
2 1/4" НКГ	M40x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
2 1/4" НКБ	M40x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
2 1/2" брп.	M40x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
3" НКГ	M40x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
3" НКБ	M40x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
3 1/4" брп.	M40x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
3 1/4" НКГ	M40x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
3 1/4" НКБ	M40x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
4" брп.	M40x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
4" НКГ	M40x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x
4" НКБ	M40x	M38x	M36x	M35x	M37x	M39x	M54x

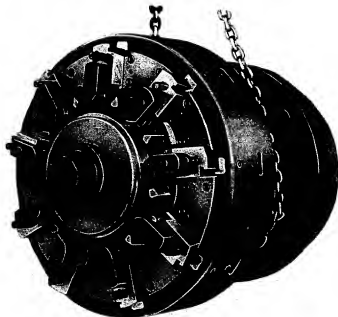


Продолжение

Continued

Номинальные размеры кулачков по ГОСТ Nominal diameter of coupling acc. to GOST	Плашки Chasers	Кулачки Blocks	Головки Heads	Кресто- вины Cross heads	Упорные кольца Stop rings	Звездочки Star pinions	Винты для крепления защелки Screws for fastening the chasers
Патрон МН4К1 Die head „							
3 1/8" ПНП	—	—	М30ц1	М35м	М37н	—	—
3 1/8" ПНВ	М40ц1	М38ц1	М30ц1	М35ц1	М37с	32г	М51к
4" ПНП	М40ц1	М38ц1	М30ц1	М35ц1	М37а	М39а	М51к
Патрон МН8К1 Die head „							
3 1/8" ПНП	—	—	М30ц18	М35м	М37н8	—	—
3 1/8" ПНВ	М40ц1	М38ц1	М30ц18	М35ц18	М37с8	32г	М51к
4" ПНП	М40ц1	М38ц1	М30ц18	М35ц18	М37а8	М39а	М51к
4 1/8" ОПВ drill pipe	М40ц1	М38ц1	М30ц1	М35ц18	М37б	М39б	М51к
4" ПНВ	М40ц1	М38ц1	М38ц1	М35ц1	М37д	М39б	М51н

ТРУБОНАРЕЗНЫЕ ПАТРОНЫ С КРУГЛЫМИ ГРЕБЕНКАМИ
(ПЛАШКАМИ)
PIPE THREADING DIE HEADS WITH CIRCULAR CHASERS



Трубонарезные патроны предназначены для нарезания конической резьбы на трубах для нефтяной промышленности диаметром от 1 1/2" до 16 3/4". Патрон производит протачивание и одновременно нарезание



резьбы на конце трубы за один проход комбинированными круглыми плашками (гребенками).

Патроны устанавливаются на специальных трубонарезных станках. Для наладки патронов на разные размеры служат сменные детали: кулачки и упорные кольца.

Кулачки и плашки поставляются комплектами.

Кулачки поставляются в сборе с прихватами, колонками, пальцами, звездочками и винтами.

При заказе кулачков, упорных колец и плашек нужно указывать их обозначение и тип патрона, при заказе звездочек и винтов — только обозначение.

При заказе сменных деталей, плашек и пальцев к левым патронам нужно указывать — „левые“.

Pipe threading die heads are intended for threading taper thread on oil industry piping from 1 1/2" to 16 3/4" diameter.

The die head simultaneously turns and cuts threads on one end of the pipe in a single pass by the aid of combination circular chasers.

The die heads are mounted on special pipe threading machines.

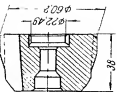
The interchangeable parts: stop rings and insert blocks, serve to adjust the die heads to the various thread sizes.

Insert blocks and chasers are furnished in sets.

Insert blocks are shipped assembled with screws, star pinions, etc.

When ordering insert blocks, stop rings and chasers please state their designation and the type of the die head. When ordering star pinions and screws, it will be sufficient to state their designation.

When ordering change parts, chasers and pins for left-hand die heads, please state — „left“.



126

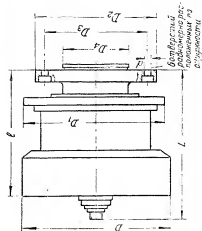
P



Sanitized Copy Approved for Release 2010/08/31 : CIA-RDP81-01043R000800150001-2



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ПАТРОНОВ BASIC DIMENSIONS OF THE HEADS

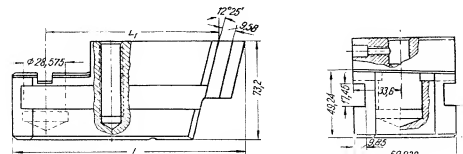


128

Тип патрона Type of die head	Размеры в мм Dimensions in mm						Материал For machine model
	по ГОСТ sec. to GOST	по стандарту sec. to symbol	D	D ₁	D ₂	D ₃	
TH4K	1 1/2" - 4 1/2"	1 1/2" - 4"	480	435	368	311	570
TH4K1	2 1/2" - 4 1/2"	2 1/2" - 4"	480	435	368	311	570
TH4K2	4 1/2" - 6 1/2"	4" - 6"	530	520*	458	405,5	600
TH4K3	4 1/2" - 6 1/2"	4" - 6"	530	520*	458	405,5	600
TH4K4	6 1/2" - 8 1/2"	6" - 8"	580	520*	458	405,5	685
TH4K5	6 1/2" - 8 1/2"	6" - 8"	580	630	565	508	685
TH4K6	9 1/2" - 13 1/2"	9" - 13"	715	680	565	508	725
TH4K7	12 1/2" - 16 1/2"	12" - 16"	790	675	565	508	750

* An additional ring is provided with an external diameter of 630 mm

КУЛАЧКИ К ТРУБОНАРЕЗНЫМ ПАТРОНАМ BLOCKS FOR PIPE THREADING DIE HEADS



Тип патрона Type of die head	Номинальные размеры труб по ГОСТ Nominal dimensions of pipes acc. to GOST	Материал кулачков Symbol of blocks	Размеры в мм Dimensions in mm		Количество кулачков в наборе Number of blocks in set
			L	L ₁	
TH4K	1 1/2" HKB	1 1/2" HKB	172,7	132,3	5
	1 1/2" HKB	1 1/2" HKB	170,3	129,9	5
	2" HKB	2" HKB	166,7	126,3	5
	2" HKB	2" HKB	164,3	123,9	5
	2 1/2" GYP, drill pipe	2 1/2" HKB GYP, drill pipe	160,55	120,15	5
	2 1/2" HKB	2 1/2" HKB GYP, drill pipe	160,55	120,15	5
	2 1/2" HKB	2 1/2" HKB	157,9	117,5	5
	3 1/2" GYP, drill pipe	3" HKB GYP, drill pipe	152,6	112,2	5
	3" HKB	3" HKB GYP, drill pipe	152,6	112,2	5
	3" HKB	3" HKB	149,6	109,2	5
	3 1/2" HKB	3 1/2" HKB	146,4	106,0	5
	3 1/2" HKB	3 1/2" HKB	143,2	102,8	5
	4 1/2" GYP, drill pipe	4" HKB GYP, drill pipe	140,1	99,7	5
	4" HKB	4" HKB GYP, drill pipe	140,1	99,7	5
	4" HKB	4" HKB case pipe	137	96,6	5
	4 1/2" case pipe	4" HKB case pipe	137	96,6	5
TH4K1	4 1/2" GYP, drill pipe	4" GYP, drill pipe	160,2	119,8	6
	4 1/2" case pipe	4" case pipe	157	116,6	6
	5 1/2" GYP, drill pipe	5" GYP, drill pipe	147	106,6	6
	5 1/2" case pipe	5" case pipe	144,6	104,2	6
	6 1/2" case pipe	6" case pipe	133,6	93,2	6

129



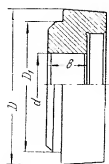
Продолжение

Continued

Тип патрона Type of die head	Номинальные размеры труб по ГОСТ Nominal dimensions of pipes acc. to GOST	Маркировка кулачков Symbol of blocks	Размеры в мм Dimensions in mm		Количество кулачков в комплекте Number of blocks in set
			L	L ₁	
ТН4КМ ТН6К	6 1/8"	6"	159,7	119,3	7
	7 1/8"	7"	147,0	106,6	7
	8 1/8"	8"	134,3	93,9	7
ТН4К	9 1/8"	9"	191,3	150,9	9
	10 1/8"	10"	177,5	137,1	9
	11 1/8"	11"	164,5	124,1	9
	12 1/8"	12"	151,6	111,2	9
	13 1/8"	13"	138,8	98,4	9
ТН6К	12 1/8"	12"	189,7	149,3	12
	13 1/8"	13"	176,7	136,3	12
	14 1/8"	14"	163,7	123,3	12
	16 1/8"	16"	139,2	98,8	12

Основные размеры кулачков к патронам ТН4КЛ и ТН6КЛ совпадают с размерами кулачков к патронам ТН4К и ТН6К.

Basic dimensions of blocks for die heads types ТН4КЛ и ТН6КЛ coincide with the dimensions of blocks for die heads type ТН4К and ТН6К.



УПОРНЫЕ КОЛЬЦА К ТРУБОНАРЕЗНЫМ ПАТРОНАМ
STOP RINGS FOR PIPE THREADING DIE HEADS

Тип патрона Type of die head	Номинальные размеры труб по ГОСТ Nominal dimensions of pipes acc. to GOST	Маркировка колец Symbol of stop rings	Размеры в мм Dimensions in mm			
			d	b	D	D ₁
ТН4К	1 1/8" НКТ	1 1/8"	24	15	42,8	35
	1 1/8" НКТ	1 1/8"	24	15	42,8	35
	2" НКТ	2"	32	27	54	47
	2" НКТ	2"	32	27	54	47
	2 1/8" бур. drill pipe	2 1/8" бур. drill pipe	32	27	64	37
	2 1/8" НКТ	2 1/8" НКТ-НКТ	32	27	66	59
	2 1/8" НКТ	2 1/8" НКТ-НКТ	32	27	66	59
	3 1/8" бур. drill pipe	3" бур. drill pipe	45	27	80	57
	3" НКТ	3" НКТ-НКТ	45	27	81	73
	3" НКТ	3" НКТ-НКТ	45	27	81	73

130



Продолжение

Continued

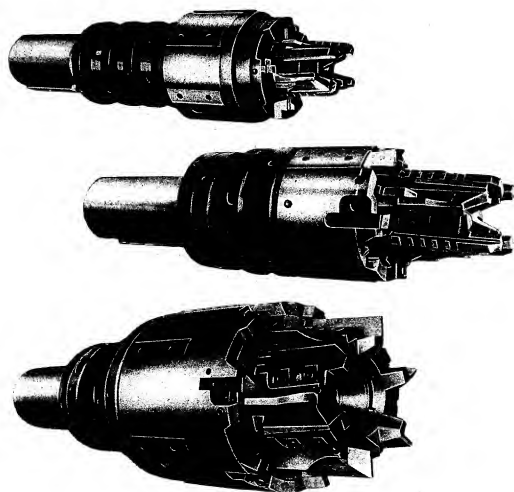
Тип патрона Type of die head	Номинальные размеры труб по ГОСТ Nominal dimensions of pipes acc. to GOST	Маркировка колец Symbol of stop rings	Размеры в мм Dimensions in mm			
			d	b	D	D ₁
ТН4К	3 1/8" НКТ	3 1/8" НКТ-НКТ	45	27	93	85
	3 1/8" НКТ	3 1/8" НКТ-НКТ	45	27	93	85
	4 1/8" бур. drill pipe	4" бур. drill pipe	45	27	104	70
	4" НКТ	4" НКТ-НКТ	45	27	105	97
	4" НКТ	4" НКТ-НКТ	45	27	105	97
	4 1/8" обр. casing pipe	4" обр. casing pipe	45	27	112	100
ТН6К	4 1/8" бур. drill pipe	4" бур. drill pipe	57,15	28,6	104	70
	4 1/8" обр. casing pipe	4" обр. casing pipe	57,15	28,6	112	100
	5 1/8" бур. drill pipe	5" бур. drill pipe	57,15	28,6	130	94
	5 1/8" обр. casing pipe	5" обр. casing pipe	57,15	28,6	137	120
	6 1/8"	6"	57,15	28,6	156	126
ТН4КМ ТН6К	6 1/8"	6"	77,79	28,6	156	125
	7 1/8"	7"	77,79	28,6	182	165
	8 1/8"	8"	77,79	28,6	207	188
ТН6К	9 1/8"	9"	133,35	28,6	233	214
	10 1/8"	10"	133,35	28,6	259	242
	11 1/8"	11"	133,35	28,6	285	268
	12 1/8"	12"	133,35	28,6	311	294
	13 1/8"	13"	133,35	28,6	337	321
ТН6К	12 1/8"	12"	133,35	28,6	311	294
	13 1/8"	13"	133,35	28,6	337	321
	14 1/8"	14"	133,35	28,6	362	346
	16 1/8"	16"	133,35	28,6	412	394

Упорные кольца к патронам ТН4КЛ и ТН6КЛ одинаковы с кольцами к патронам ТН4К и ТН6К.

Stop rings for die heads ТН4КЛ и ТН6КЛ are the same as those for die heads ТН4К and ТН6К.



МУФТОРАСТОЧНЫЕ ПАТРОНЫ COUPLING BORING HEADS



Муфторасточные патроны предназначены для растачивания конических отверстий под резьбу, а также для отделки торцов муфт к буровым, обсадным и насосно-компрессорным трубам по ГОСТ 632-41, 631-41 и 633-41.

Патроны предназначены для работы на специальных муфторасточных станках 9182, 9B182, 9A183, 9B183 и 9185.

Станки 9182 и 9B182 служат для обработки муфт от 1 1/2" до 4".

Станки 9A183 и 9B183 служат для обработки муфт от 2 1/2" до 8".

Станок 9185 служит для обработки муфт к обсадным трубам размером от 7 5/8" до 16 3/4".

Патроны для станков 9182, 9B182, 9A183 и 9B183 изготавливаются с хвостовым креплением, а патроны для станка 9185 с фланцевым креплением.

Патроны снабжены специальными, жестко закрепленными ножами.

132



У станков 9182, 9B182, 9A183 и 9B183 патрон во время работы получает продольную подачу, а муфта вращается, а у станка 9185 патрон во время работы получает вращение и подачу.

На каждый размер муфты к каждой модели станка предусмотрен отдельный патрон.

В связи с тем, что муфторасточные станки двух-шпиндельные, к каждому станку требуется два патрона: к станкам 9182, 9B182, 9A183 и 9B183 один патрон правый и один патрон левый, а к станку 9185 — два патрона правых.

Основные размеры правого и левого патрона одинаковы.

Coupling boring heads are designed for boring taper holes for threads and for facing couplings for drill pipes, casing pipes and pump-compressor pipes acc. to the GOST 632-41, 631-41 and 633-41.

The heads operate on special coupling boring machines models 9182, 9B182, 9A183, 9B183 and 9185.

Coupling boring machines 9182 and 9B182 serve for machining couplings from 1 1/2" to 4" diameter.

Coupling boring machines 9A183 and 9B183 serve for machining couplings from 2 1/2" to 8" diameter.

The coupling boring machine model 9185 serves for machining couplings for casing pipes in sizes from 7 5/8" to 16 3/4"

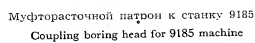
133

Heads are furnished with special, rigidly fastened blades.

A separate head is furnished for each size of coupling on each machine model. If the machines are true spindled, each machine requires two heads.

For machine 9185 two right-hand heads are required.

For machine 9185, two right-hand heads are required.
The basic dimensions are the same for both left- or right-hand heads.





РАЗМЕРЫ ПАТРОНОВ И ИХ ОБОЗНАЧЕНИЕ DIMENSIONS OF THE BORING HEADS AND DESIGNATION

Модели станков Machine tool models	Патроны для обработки муфт с размерами в дюймах Die heads for machining couplings (sizes in inches)	Обозначение патронов Symbol of die head		Количество ножей в комплекте Number of blades in set
		правый right-hand	левый left-hand	
9182 9B182	2"	MP8220	MP8220.1	3
	2 1/8"	MP8225	MP8225.1	3
	3"	MP8230	MP8230.1	3
	3 1/2"	MP8235	MP8235.1	3
9A183 9B183	4"	MP8240	MP8240.1	4
	2 1/2"	MP8225	MP8225.1	3
	3"	MP8230	MP8230.1	3
	4"	MP8240	MP8240.1	4
9185	6"	MP8360	MP8360.1	4
	8"	MP8380	MP8380.1	6
	8"	MP8380	MP8380.1	6
	10"	MP85100	MP85100	8
9185	12"	MP85120	MP85120	10
	14"	MP85140	MP85140	10
	16"	MP85160	MP85160	12

Каждый патрон снабжен ножами трех типов:

- разверточными — для растачивания конического отверстия под резьбу;
- расточными — для растачивания входной предохранительной выточки;
- торцевыми — для подрезания торца и снятия наружной и внутренней фаски.

Дно паза под разверточный нож имеет уклон, дающий возможность регулировать диаметр растачивания путем продольного перемещения ножа.

Разверточный нож повернут к оси патрона на угол 5°, благодаря чему получается скос режущей кромки, обеспечивающий более спокойное резание. Для измельчения стружки разверточные ножи снабжены стружколомами. Ножи затачиваются комплектом по передней грани.

Для каждого размера муфты* предусмотрен отдельный патрон, который дает возможность обработки муфт разных типов этого размера (бурильные, обсадные и т. п.).

Перемещение всех ножей каждого типа производится одновременно, посредством резьбовых колец и упоров. Этими же кольцами производится отладка патрона при замене затупившихся ножей.



Each head is furnished with the following three types of blades:

- reamer blades — for boring the taper holes for thread;
- boring blades — for boring the protecting entry recess;
- facing blades — for facing and machining external and internal chamfers.

The bottom of the slot for the reamer blade is inclined. This makes adjustment of the diameter of boring possible by longitudinal displacement of the blade.

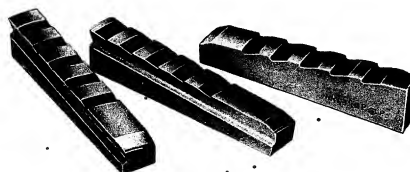
The reamer blade is set at an angle of 5° to the axis of the head. This provides for side rake of the cutting edge and consequently, smoother cutting action.

The reamer blades are furnished with chip-breakers for breaking up the chips. The blades should be sharpened in sets on the front cutting face.

Each head machines couplings of a single size, but of several types (drilling, casing, etc).

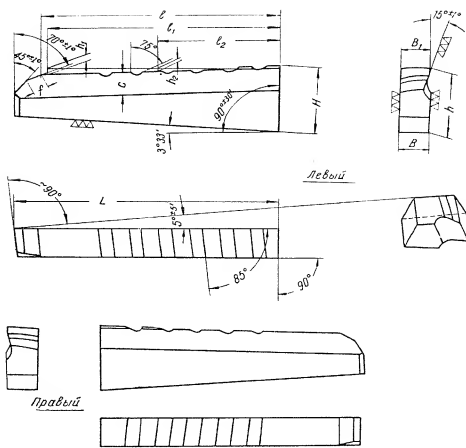
All the blades of each type are regulated simultaneously by the aid of thread-rings and stops. The head is adjusted after replacing worn blades by the same rings.

НОЖИ РАЗВЕРТОЧНЫЕ REAMER BLADES



- Для обработки муфт к насосно-компрессорным гладким трубам
- For machining couplings for pump-compressor plain piping

Номинальные размеры муфт Nominal sizes of couplings	Обозначение ножей Symbol of blades	Размеры в мм Dimensions in mm											
		B = B ₁	L	H	l	f	ε	h	h ₁	h ₂	l ₁	l ₂	
2"	НРГ	7,92	76,5	18,9	70,5	3,5	6,5	18,9	2,35	1,4	68	45	
2 1/8"	"	7,92	89,2	21,5	83	3,5	6,5	21,5	2,6	1,45	80	50	
3"	"	12,67	89,2	22,8	83	3,5	8	21,7	1,5	0,7	80	45	
3 1/2"	"	12,67	89,2	24,3	83	3,5	8	23,7	1,7	0,8	80	45	
4"	"	12,67	111,5	29,3	102	5,5	9	28,8	2,2	1,15	100	60	



Б. Для обработки муфт к насосно-компрессорным трубам с высечными концами
B. For machining couplings for pump-compressor piping with upset ends

Номинальные размеры муфт Nominal sizes of couplings	Обозначение муфты Symbol of blades	Размеры в мм Dimensions in mm									
		B=B ₁	L	H	l	f	c	h	h ₁	h ₂	l ₁
2"	ПКБ	7,92	76,5	21	70,5	3,5	6,5	21	2,35	1,4	68
2 1/4"	"	7,92	89,2	23,9	83	3,5	6,5	23,9	2,6	1,45	80
3"	"	12,67	89,2	25,0	83	3,5	8	24,5	1,5	0,75	80
3 1/4"	"	12,67	89,2	27,5	83	3,5	8	26,9	1,7	0,8	80
4"	"	12,67	111,5	32,3	102	5,5	9	31,3	2,2	1,2	100



В. Для обработки муфт к буровым трубам
C. For machining couplings for drill pipes

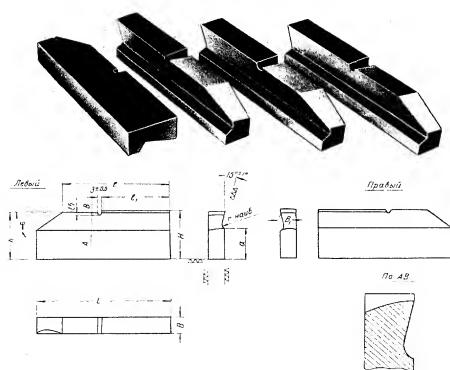
Номинальные размеры муфт Nominal sizes of couplings	Обозначение муфты Symbol of blades	Размеры в мм Dimensions in mm									
		B=B ₁	L	H	l	f	c	h	h ₁	h ₂	l ₁
2"	Бур. Drill pipe	7,92	76,5	18,2	70,5	3,5	6,5	18,2	2,35	1,4	68
2 1/4"	"	7,92	89,2	20,7	83	3,5	6,5	20,7	2,6	1,45	80
3"	"	12,67	89,2	21,6	83	3,5	8	21,1	1,5	0,7	80
4"	"	12,67	111,5	28,6	102	5,5	9	28,1	2,2	1,15	100
6"	"	15,85	128	49,4	107	7	11	49,1	3,0	1,7	115

Г. Для обработки муфт к обсадным трубам
D. For machining couplings for casing pipes

Номинальные размеры муфт Nominal sizes of couplings	Обозначение муфты Symbol of blades	Размеры в мм Dimensions in mm									
		B=B ₁	L	H	l	f	c	h	h ₁	h ₂	l ₁
6"	ОБС. Casing pipe	15,85	128	49,2	117	7	11	48,9	1,2	0,63	115
8"	"	15,85	128	52,7	117	7	11	52,4	3,0	1,7	115
10"	"	15,85	141	51,1	133	7	10	51,0	3,54	2,12	130
12"—14"	"	15,85	141	48,4	133	7	10	48,3	3,54	2,12	130
16"	"	15,85	141	48,4	133	7	10	48,3	3,54	2,12	130



НОЖИ РАСТОЧНЫЕ BORING BLADES



А. Для обработки муфт к насосно-компрессорным гладким трубам
A. For machining couplings for pump-compressor plain piping

Номинальные размеры муфт Nominal sizes of couplings	Обозначение ножей Symbol of blades	Размеры в мм Dimensions in mm							φ
		B=B ₁	L	H	h	l	l ₁	a	
2"	НКТ	7,92	70	18,5	11,2	60	35	4	35°
2 1/2"	"	10,3	70	18,5	13,7	60	35	5	35°
3"	"	10,3	70	18,5	13,7	60	35	5	35°
3 1/2"	"	10,3	70	18,5	13,8	57	33,5	6	25°
4"	"	10,3	70	18,5	15,3	59	33,5	6	35°

Б. Для обработки муфт к насосно-компрессорным трубам с высеченными концами
B. For machining couplings for pump-compressor pipes with upset ends

Номинальные размеры муфт Nominal sizes of couplings	Обозначение ножей Symbol of blades	Размеры в мм Dimensions in mm							φ
		B=B ₁	L	H	h	l	l ₁	a	
2"	НКТ	7,92	70	18,5	14	60	35	4	35°
2 1/2"	"	10,3	70	18,5	16,4	60	35	5	35°
3"	"	10,3	70	18,5	16,8	60	35	5	35°
3 1/2"	"	10,3	70	18,5	16,8	57	33,5	6	25°
4"	"	10,3	70	18,5	18,4	59	33,5	6	35°



В. Для обработки муфт к буровым трубам

C. For machining couplings for drill pipes

Номинальные размеры муфт Nominal sizes of couplings	Обозначение ножей Symbol of blades	Размеры в мм Dimensions in mm							φ
		B=B ₁	L	H	h	l	l ₁	a	
2"	Бур.	7,92	70	18,5	12	51	35	4	15°
2 1/2"	Drill pipe	10,3	70	18,5	14,4	51	35	5	15°
3"	"	10,3	70	18,5	14,4	51	35	5	15°
4"	"	10,3	70	18,5	16,0	49,5	33,5	6	15°
6"	"	10,3	84	32	31,8	62	41	20	15°

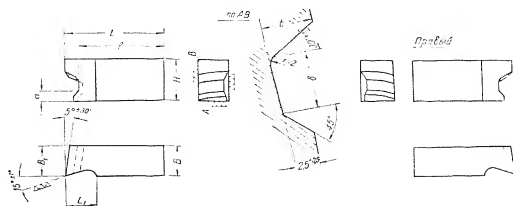
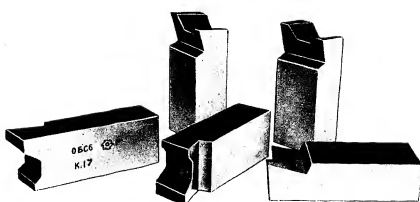
Г. Для обработки муфт к обсадным трубам

D. For machining couplings for casing pipes

Номинальные размеры муфт Nominal sizes of couplings	Обозначение ножей Symbol of blades	Размеры в мм Dimensions in mm							φ
		B=B ₁	L	H	h	l	l ₁	a	
6"	Обс.	10,3	84	32	31,1	71	41	20	35°
8"	Casing pipe	10,3	84	38	37,6	71	41	27	35°
10"	"	10,3	84	35,8	37,5	72	45	27	35°
12" 14"	"	10,3	84	33	35	72	45	25	35°
16"	"	10,3	84	33	35	72	45	25	35°



НОЖИ ТОРЦЕВЫЕ FACING BLADES



А. Для обработки муфт к насосно-компрессорным гладким трубам
A. For machining couplings for pump-compressor plain piping

Номинальные размеры муфт Nominal sizes of couplings	Обозначение ножей Symbol of blades	Размеры в мм Dimensions in mm						
		$B=B_1$	L	H	L_1	a	b	t
2"	HKV	7,92	48	22	9	6,8	3,8	3,3
2 1/2"	"	12,67	48	22	12	6,8	5,5	6,3
3"	"	12,67	48	22	12	6,8	5,8	6,3
3 1/2"	"	12,67	48	22	12	6,8	5,8	6,3
4"	"	15,85	48	22	15	5,3	6,1	6,3

142

Б. Для обработки муфт к насосно-компрессорным трубам с высаженными концами
B. For machining couplings for pump-compressor piping with upset ends

Номинальные размеры муфт Nominal sizes of couplings	Обозначение ножей Symbol of blades	Размеры в мм Dimensions in mm						
		$B=B_1$	L	H	L_1	a	b	t
2"	HKV	7,92	48	22	9	9,2	3,6	3,3
2 1/2"	"	12,67	48	22	12	9,6	4,5	6,3
3"	"	12,67	48	22	12	9,9	6,4	6,3
3 1/2"	"	12,67	48	22	12	9,9	6,4	6,3
4"	"	15,85	48	22	15	8,4	7,3	6,3

В. Для обработки муфт к буровым трубам
C. For machining couplings for drill pipes

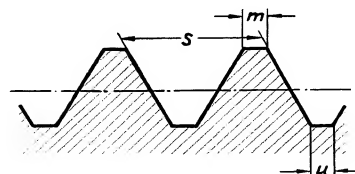
Номинальные размеры муфт Nominal sizes of couplings	Обозначение ножей Symbol of blades	Размеры в мм Dimensions in mm						
		$B=B_1$	L	H	L_1	a	b	t
2"	HKV Drill pipe	7,92	48	22	9	7,5	5,3	6,3
2 1/2"	"	12,67	48	22	12	7,5	6,5	6,3
3"	"	12,67	48	22	12	7,5	6,2	6,3
4"	"	15,85	48	22	15	5,9	8	6,3
6"	"	15,85	51	26	15	6,1	16,1	—

Г. Для обработки муфт к обсадным трубам
D. For machining couplings for casing pipes

Номинальные размеры муфт Nominal sizes of couplings	Обозначение ножей Symbol of blades	Размеры в мм Dimensions in mm					
		$B=B_1$	L	H	L_1	a	b
6"	HKV Casing pipe	15,85	68	22	15	5,4	11,9
8"	"	15,85	68	22	15	4,4	12,9
10"	"	15,85	68	22	16	5,4	12,7
12"—14"	"	15,85	68	25	16	5,8	14
16"	"	15,85	68	25	16	5,8	14

143

СТАНДАРТЫ И ДОПУСКИ

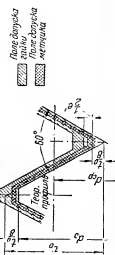


STANDARDS AND TOLERANCES



ДОПУСКИ МЕТИЧКОВ ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ
(по ГОСТ ВКС 7217)
TOLERANCES ON TAPS FOR METRIC THREAD
(acc. to OST VKS 7217)

МЕТИЧКИ ШЛИФОВАННЫЕ
GROUND TAPS



Номинальный диаметр резьбы в мм Nominal diameter of thread in mm	Шаг резьбы в мм Pitch of thread in mm	Наружный диаметр Major diameter d_o		Средний диаметр Pitch diameter d_{sp}				Внутренний диаметр Minor diameter d_{int}	Шаг резьбы Pitch of thread	Допуски на изготовление для 1/2 услов. профиля (в мм)	
		Низкое Low +	Высокое High +	Предельные отклонения в микронах (1 микро=0,001 мм)							
				Низкое Low +	Высокое High +		Низкое Low +				Высокое High +
					Трассы Traps	Мертвые Taps					
4	0,7	30	60	12	24	30	30	10	35		
6	0,75	30	60	12	24	30	44	10	35		
7—10	0,75	30	66	12	27	34	44	10	35		
11—18	0,75	30	73	12	30	39	44	10	35		
20—30	0,75	30	82	12	33	45	44	10	35		
33—52	0,75	30	92	12	37	51	44	10	35		
5	0,8	40	70	12	24	30	49	10	30		
6	1	50	80	16	28	34	59	10	30		
7—10	1	50	86	16	31	38	59	10	30		

Sanitized Copy Approved for Release 2010/08/31 : CIA-RDP81-01043R000800150001-2



11-18	1	50	93	16	34	43	59	10	30
20-30	1	50	102	16	37	49	59	10	30
33-52	1	50	112	16	41	55	59	10	30
8-9	1,25	70	106	16	31	38	63	10	25
12	1,25	70	113	16	34	43	63	10	25
10	1,5	90	126	20	35	42	89	10	25
11-18	1,5	90	133	20	38	47	89	10	25
20-30	1,5	90	142	20	41	53	89	10	25
33-52	1,5	90	152	20	45	59	89	10	25
12	1,75	110	153	20	38	47	93	10	20
14-18	2	130	173	20	38	47	108	10	20
20-30	2	130	182	20	41	53	108	10	20
33-52	2	130	192	20	45	59	108	10	20
18-22	2,5	160	212	25	46	58	137	10	20
24-27	3	200	252	30	51	63	167	10	20
36-52	3	200	262	30	55	69	167	10	20
30-33	3,5	240	302	30	55	69	196	10	20
36-39	4	280	342	30	55	69	216	10	15
42-45	4,5	320	382	36	61	75	245	10	15
48-52	5	360	422	36	61	75	275	10	15

Sanitized Copy Approved for Release 2010/08/31 : CIA-RDP81-01043R000800150001-2

[illegible]

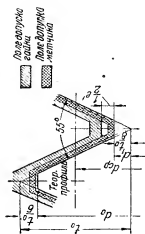
11—18	0.75	30	12	55	82	44	30	50	40	70	45	60
20—30	0.75	30	12	64	96	44	30	50	40	70	45	60
33—52	0.75	30	12	74	112	44	30	50	40	70	45	60
5	0.8	40	88	12	42	60	30	50	40	70	45	60
6	1	50	98	16	46	64	30	50	40	70	40	55
7—10	1	50	108	16	52	74	30	50	40	70	40	55
11—18	1	50	120	16	59	86	30	50	40	70	40	55
20—30	1	50	134	16	68	100	30	50	40	70	40	55
33—52	1	50	150	16	78	116	30	50	40	70	40	55
8—9	1.25	70	128	16	52	74	30	50	40	70	35	50
12	1.25	70	140	16	59	86	30	50	40	70	35	50
10	1.5	90	168	20	56	78	30	50	40	70	30	45
11—18	1.5	90	180	20	63	90	30	50	40	70	30	45
20—30	1.5	90	200	20	74	108	30	50	40	70	30	45
33—52	1.5	90	220	20	82	120	30	50	40	70	25	40
12	1.75	110	180	20	63	90	30	50	40	70	25	40
14—18	2	130	200	20	63	90	30	50	40	70	25	40
20—30	2	130	214	20	72	108	30	50	40	70	25	40
33—52	2	160	220	20	82	120	30	50	40	70	25	40
19—22	2.5	160	244	25	77	109	30	50	40	70	20	35
24—27	3	200	284	30	82	134	30	50	40	70	20	35
39—52	3	200	300	30	92	130	30	50	40	70	20	35
30—33	3.5	240	340	30	92	130	216	50	70	20	30	45
36—39	4	280	380	30	92	130	216	50	70	20	30	45
42—45	4.5	320	420	36	98	136	245	50	70	20	30	45
48—52	5	360	460	36	98	136	275	50	70	20	30	45





ДОПУСКИ МЕТЧИКОВ ДЛЯ ДЮМОВОЙ РЕЗЬБЫ
(по ГОСТ ВКС 7218)
TOLERANCES ON TAPS FOR ENGLISH THREAD
(acc. to OST VKS 7218)

МЕТЧИКИ ШЛИФОВАННЫЕ
GROUND TAPS



Номинальный диаметр резьбы в дюймах Nominal diameter of thread in inches	Число витков на 1" Threads per inch	Наружный диаметр Major diameter d_0		Средний диаметр Pitch diameter d_p		Внутренний диаметр Minor diameter d_1		Шаг резьбы Pitch of thread	Допусковое отклонение для 1/4 угла профиля (в микронах) Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		Предельные отклонения в микронах (в клярике -0,001 мм) Tolerance in microns (in klerik -0,001 mm)							
		Наружное		Наружное		Наружное			
		Низшее Low	Высшее High	Низшее Low	Высшее High	Низшее Low	Высшее High		
$1/4$	20	70	105	15	31	38	95	10	25
$5/16$	18	90	125	20	35	42	109	10	25
$3/8$	16	110	153	20	38	47	131	10	20
$7/16$	14	130	173	20	38	47	151	10	20
$1/2$	12	150	193	20	41	50	172	10	20
$5/8$	11	180	233	25	43	52	209	10	20
$3/4$	10	210	273	25	46	58	249	10	20
$7/8$	9	240	313	25	46	58	289	10	20
$1 1/8$	7	280	353	30	51	63	331	10	20
$1 1/4$	7	320	393	30	55	69	366	10	20
$1 3/8$	6	360	433	30	55	69	406	10	15
$1 1/2$	5	400	473	35	61	75	446	10	15
$1 5/8$	5	440	513	35	61	75	486	10	15
2	4,5	480	553	35	61	75	526	10	15



МЕТЧИКИ НЕШЛИФОВАННЫЕ
CUT THREAD TAPS

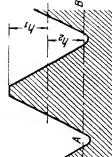
Номинальный диаметр резьбы в дюймах Nominal diameter of thread in inches	Число витков на 1" Threads per inch	Наружный диаметр Major diameter d_0		Средний диаметр Pitch diameter d_p		Внутренний диаметр Minor diameter d_1		Шаг резьбы Pitch of thread		Допусковое отклонение для 1/4 угла профиля (в микронах) Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		Предельные отклонения в микронах (в клярике -0,001 мм) Limits of deviation in microns (in klerik -0,001 mm)		High		High		High		
		Низшее Low	Высшее High	Низшее Low	Высшее High	Низшее Low	Высшее High	Низшее Low	Высшее High	
		Низшее Low	Высшее High	Низшее Low	Высшее High	Низшее Low	Высшее High	Низшее Low	Высшее High	
Предельные отклонения в микронах (в клярике -0,001 мм) Limits of deviation in microns (in klerik -0,001 mm)										
		Наружный диаметр Major diameter d_0		Средний диаметр Pitch diameter d_p		Внутренний диаметр Minor diameter d_1		Шаг резьбы Pitch of thread		Допусковое отклонение для 1/4 угла профиля (в микронах) Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High		High		High		High		
		Low		Low		Low		Low		Tolerance for 1/4 angle of thread profile (in microns)
		High								



ДОПУСКИ И РАЗМЕРЫ ПРОФИЛЯ РЕЗЬБОВЫХ ФРЕЗ В ОСЕВОМ СЕЧЕНИИ (при переднем угле заточки фрезы $\gamma = 0^\circ$) (по ГОСТ 1336-47)

TOLERANCES AND DIMENSIONS OF MULTIPLE THREAD MILLING CUTTERS (true rake angle $\gamma = 0^\circ$) (acc. to GOST 1336-47)

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА METRIC THREAD



Шаг Pitch f	Углеры и зм Dimensions in mm		Предельные отклонения Tolerances for h_1 angle of thread profile (in microns)			Предельные отклонения по шагу в мм на длине: Tolerances on pitch in mm on a length of:						
	наиб. max.	допуск limit	h_2 не менее not less than	Формы Cutter H		Формы Cutter E		f	10 f	20 f	Формы Cutter H	\pm
				Формы Cutter H	Формы Cutter E	Формы Cutter H	Формы Cutter E					
0,75	0,29	0,03	0,243	35	45	0,01	0,02	0,03	0,015	0,03	0,05	0,05
1	0,38	0,03	0,325	30	40	0,01	0,02	0,03	0,015	0,03	0,05	0,05
1,25	0,47	0,03	0,406	25	35	0,01	0,02	0,03	0,015	0,03	0,05	0,05
1,5	0,57	0,04	0,489	25	35	0,01	0,02	0,03	0,015	0,03	0,05	0,05
1,75	0,65	0,05	0,569	20	30	0,01	0,02	0,03	0,015	0,04	0,06	0,06
2	0,75	0,05	0,650	20	30	0,01	0,02	0,03	0,015	0,04	0,06	0,06
2,5	0,95	0,07	0,812	20	30	0,01	0,03	0,04	0,015	0,045	0,07	0,07
3	1,13	0,08	0,974	20	30	0,01	0,03	0,04	0,015	0,045	0,07	0,07
3,5	1,33	0,10	1,137	20	30	0,01	0,03	0,05	0,015	0,05	0,07	0,07
4	1,51	0,11	1,299	15	25	0,01	0,03	0,05	0,015	0,05	0,07	0,07

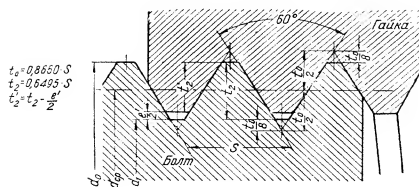
ДОПУСКИ И РАЗМЕРЫ ENGLISH THREAD

Число витков на 1" Threads per inch	Размеры в мм Dimensions in mm			Предельные отклонения в μ при $\gamma = 0^\circ$ (в мм) Tolerances for h_1 angle of thread profile (in microns)				Предельные отклонения по шагу в мм на длине: Tolerances on pitch in mm on a length of:						
	h_1		h_2	Фактис Calures E \pm		Фактис Calures H \pm	Фактис Calures E \pm	Фактис Calures H \pm	10 f	20 f	f	10 f	20 f	Фактис Calures H \pm
	наиб. max.	допуск limit	не менее not less than											
20	0,48	0,03	0,407	25	35	0,01	0,02	0,03	0,015	0,03	0,05	0,03	0,05	0,05
18	0,53	0,04	0,452	25	35	0,01	0,02	0,03	0,015	0,03	0,05	0,03	0,05	0,05
16	0,59	0,04	0,509	25	35	0,01	0,02	0,03	0,015	0,03	0,05	0,03	0,05	0,05
14	0,68	0,05	0,581	20	30	0,01	0,02	0,03	0,015	0,04	0,06	0,04	0,06	0,06
12	0,79	0,06	0,678	20	30	0,01	0,02	0,03	0,015	0,04	0,06	0,04	0,06	0,06
11	0,87	0,07	0,740	20	30	0,01	0,02	0,03	0,015	0,04	0,06	0,04	0,06	0,06
10	0,95	0,07	0,813	20	30	0,01	0,03	0,04	0,015	0,045	0,07	0,045	0,07	0,07
9	1,06	0,08	0,904	20	30	0,01	0,03	0,04	0,015	0,045	0,07	0,045	0,07	0,07
8	1,19	0,08	1,017	20	30	0,01	0,03	0,05	0,015	0,045	0,07	0,045	0,07	0,07
7	1,36	0,10	1,162	20	30	0,01	0,03	0,05	0,015	0,05	0,07	0,05	0,07	0,07
6	1,58	0,12	1,356	15	25	0,01	0,03	0,05	0,015	0,05	0,07	0,05	0,07	0,07





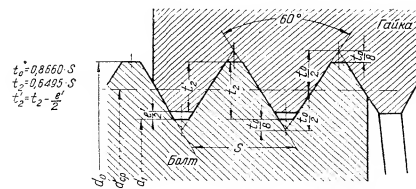
РЕЗЬБА МЕТРИЧЕСКАЯ ОСНОВНАЯ
(по ОСТ НКТП 94)
METRIC THREAD
(acc. to OST NKTP 94)



Размеры в мм Dimensions in mm					
d_0	d_{cp}	d_1	s	t_2	e'
1	0,838	0,676	0,25	0,162	0,034
1.2	1,038	0,876	0,25	0,162	0,034
1.4	1,205	1,010	0,3	0,195	0,04
1.7	1,473	1,246	0,35	0,227	0,044
2	1,740	1,480	0,4	0,260	0,05
2.3	2,040	1,780	0,4	0,260	0,05
2.6	2,308	2,016	0,45	0,292	0,054
3	2,675	2,350	0,5	0,325	0,06
4	3,546	3,091	0,7	0,454	0,079
5	4,480	3,961	0,8	0,520	0,089



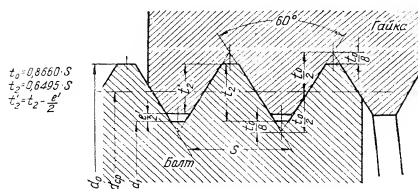
РЕЗЬБА МЕТРИЧЕСКАЯ ОСНОВНАЯ
(по ОСТ НКТП 32)
METRIC THREAD
(acc. to OST NKTP 32)



Размеры в мм Dimensions in mm					
d_0	d_{cp}	d_1	s	t_2	e'
6	5,350	4,701	1	0,650	0,109
8	7,188	6,377	1,25	0,812	0,133
10	9,026	8,051	1,5	0,974	0,179
12	10,863	9,727	1,75	1,137	0,193
14	12,701	11,402	2	1,299	0,218
16	14,701	13,402	2	1,299	0,218
18	16,376	14,753	2,5	1,624	0,267
20	18,376	16,753	2,5	1,624	0,267
22	20,376	18,753	2,5	1,624	0,267
24	22,051	20,103	3	1,948	0,327
27	25,051	23,103	3	1,948	0,327
30	27,727	25,454	3,5	2,273	0,386
36	33,402	30,804	4	2,598	0,436
42	39,077	36,155	4,5	2,923	0,485
48	44,752	41,505	5	3,248	0,545
56	52,428	48,855	5,5	3,572	0,595
64	60,103	56,206	6	3,897	0,644



РЕЗЬБА МЕТРИЧЕСКАЯ, 1-я МЕЛКАЯ
(по ГОСТ НКТП 271)
METRIC FINE THREAD, SERIES 1
(acc. to OST NKTP 271)



Размеры в мм Dimensions in mm					
d_0	d_{cp}	d_1	s	t_s	e'
1	0,870	0,740	0,2	0,13	0,025
1,2	1,070	0,940			
1,4	1,270	1,140			
1,7	1,570	1,440	0,25	0,162	0,034
2	1,838	1,676			
2,3	2,138	1,976			
2,6	2,373	2,146	0,35	0,227	0,044
3	2,773	2,546			
3,5	3,273	3,046			
4	3,675	3,350	0,5	0,325	0,06
5	4,675	4,350			
6	5,513	5,026			
8	7,350	6,701	1	0,65	0,109
10	9,350	8,701			
12	11,188	10,377			
14	13,026	12,051	1,5	0,974	0,179
16	15,026	14,051			
18	17,026	16,051			
20	19,026	18,051	2	1,299	0,218
22	21,026	20,051			
24	22,701	21,402			
27	25,701	24,402	2	1,299	0,218
30	28,701	27,402			
33	31,701	30,402			

Продолжение

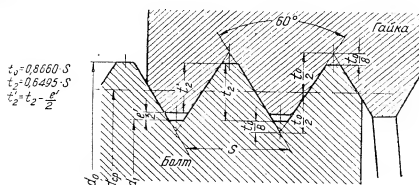
Continued



Размеры в мм Dimensions in mm					
d_0	d_{cp}	d_1	s	t_s	e'
36	34,051	32,103	3	1,948	0,327
39	37,051	35,103			
42	40,051	38,103			
45	43,051	41,103			
48	46,051	44,103			
52	50,051	48,103			
56	53,402	50,804	4	2,598	0,436
60	57,402	54,804			
64	61,402	58,804			
68	65,402	62,804			
72	69,402	66,804			
76	73,402	70,804			
80	77,402	74,804			
85	82,402	79,804			
90	87,402	84,804			
95	92,402	89,804			
100	97,402	94,804			
105	102,402	99,804			
110	107,402	104,804			
115	112,402	109,804			
120	117,402	114,804			
125	122,402	119,804			
130	127,402	124,804			
135	132,402	129,804			
140	137,402	134,804			
145	142,402	139,804			
150	147,402	144,804			
155	152,402	149,804			
160	157,402	154,804			
165	162,402	159,804			
170	167,402	164,804			
175	172,402	169,804			
180	177,402	174,804			
185	182,402	179,804			
190	187,402	184,804			
195	192,402	189,804			
200	197,402	194,804			



РЕЗЬБА МЕТРИЧЕСКАЯ, 2-я МЕЛКАЯ
(по ОСТ НКТП 272)
METRIC FINE THREAD, SERIES 2
(acc. to OST NKTP 272)



Размеры в мм Dimensions in mm					
d_g	d_{cp}	d_1	s	l_h	e'
6	5,675	5,350	0,5	0,325	0,060
7	6,675	6,350			
8	7,513	7,026			
9	8,513	8,026	0,75	0,487	0,084
10	9,513	9,026			
11	10,513	10,026			
12	11,350	10,701	1	0,650	0,109
14	13,350	12,701			
16	15,350	14,701			
18	17,350	16,701	1,5	0,974	0,179
20	19,350	18,701			
22	21,350	20,701			
24	23,026	22,051	2	1,299	0,218
27	26,026	25,051			
30	29,026	28,051			
33	32,026	31,051	2	1,299	0,218
36	34,701	33,402			
39	37,701	36,402			
42	40,701	39,402	2	1,299	0,218
45	43,701	42,402			
48	46,701	45,402			
52	50,701	49,402			

Продолжение

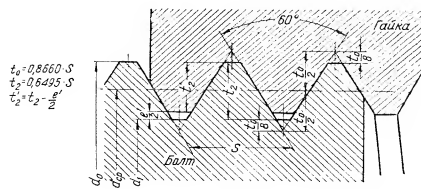
Continued



Размеры в мм Dimensions in mm					
d_g	d_{cp}	d_1	s	l_h	e'
56	54,051	52,103	3	1,948	0,327
60	58,051	56,103			
64	62,051	60,103			
68	66,051	64,103			
72	70,051	68,103			
76	74,051	72,103			
80	78,051	76,103			
85	83,051	81,103			
90	88,051	86,103			
95	93,051	91,103			
100	98,051	96,103			
105	103,051	101,103			
110	108,051	106,103			
115	113,051	111,103			
120	118,051	116,103			
125	123,051	121,103			
130	128,051	126,103			
135	133,051	131,103			
140	138,051	136,103			
145	143,051	141,103			
150	148,051	146,103			
155	153,051	151,103			
160	158,051	156,103			
165	163,051	161,103			
170	168,051	166,103			
175	173,051	171,103			
180	178,051	176,103			
185	183,051	181,103			
190	188,051	186,103			
195	193,051	191,103			
200	198,051	196,103			



РЕЗЬБА МЕТРИЧЕСКАЯ. 3-я МЕЛКАЯ
(по ОСТ НКТП 4120)
METRIC FINE THREAD, SERIES 3
(acc. to OST NKTP 4120)



Размеры в мм Dimensions in mm					
d_0	d_{cp}	d_1	s	l_2	e'
8	7,675	7,350	0,5	0,325	0,060
9	8,675	8,350			
10	9,675	9,350			
11	10,675	10,350			
12	11,513	11,026	0,75	0,487	0,084
14	13,513	13,026			
16	15,513	15,026			
18	17,513	17,026			
20	19,513	19,026	1	0,650	0,109
22	21,513	21,026			
24	23,350	22,701			
27	26,350	25,701			
30	29,350	28,701	1,5	0,974	0,179
33	32,350	31,701			
36	35,026	34,051			
39	38,026	37,051			
42	41,026	40,051	1,5	0,974	0,179
45	44,026	43,051			
48	47,026	46,051			
52	51,026	50,051			

Продолжение

Continued



Размеры в мм Dimensions in mm					
d_0	d_{cp}	d_1	s	l_2	e'
56	54,701	53,402	2	1,299	0,218
60	58,701	57,402			
64	62,701	61,402			
68	66,701	65,402			
72	70,701	69,402			
76	74,701	73,402			
80	78,701	77,402			
85	83,701	82,402			
90	88,701	87,402			
95	93,701	92,402			
100	98,701	97,402			
105	103,701	102,402			
110	108,701	107,402			
115	113,701	112,402			
120	118,701	117,402			
125	123,701	122,402			
130	128,701	127,402			
135	133,701	132,402			
140	138,701	137,402			
145	143,701	142,402			
150	148,701	147,402			
155	153,701	152,402			
160	158,701	157,402			
165	163,701	162,402			
170	168,701	167,402			
175	173,701	172,402			
180	178,701	177,402			
185	183,701	182,402			
190	188,701	187,402			
195	193,701	192,402			
200	198,701	197,402			

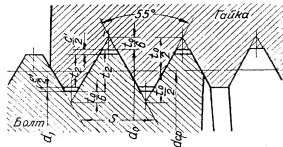


РЕЗЬБА ДЮИМОВАЯ
(по ОСТ НКТП 1260)
ENGLISH THREAD
(acc. to OST NKTP 1260)

$$t_p = 0,96049 \cdot S$$

$$t_d = 0,6403 \cdot S$$

$$t'_2 = t_2 - \left(\frac{S}{2} + \frac{e}{2} \right)$$



d_0		Число нитев на 1" Threads per inch	Размеры в мм Dimensions in mm					
дюймы inches	мм mm		d_{cp}	d_1	s	t_2	c'	e'
$1/16$	4,762	24	4,085	3,408	1,058	0,677	0,132	0,152
$1/8$	6,350	20	5,537	4,724	1,270	0,814	0,150	0,186
$3/16$	7,938	18	7,034	6,131	1,411	0,903	0,158	0,209
$1/4$	9,525	16	8,509	7,492	1,588	1,017	0,165	0,238
$5/16$	12,700	12	11,345	9,989	2,117	1,355	0,200	0,311
$3/8$	15,875	11	14,397	12,918	2,309	1,479	0,225	0,342
$7/16$	19,050	10	17,424	15,798	2,540	1,626	0,240	0,372
$1/2$	22,225	9	20,418	18,611	2,822	1,807	0,265	0,419
$5/8$	25,400	8	23,367	21,334	3,175	2,033	0,290	0,466
$3/4$	28,575	7	26,252	23,929	3,629	2,323	0,325	0,531
$7/8$	31,750	7	29,427	27,104	3,629	2,323	0,330	0,536
$1 1/8$	38,100	6	35,390	32,679	4,233	2,711	0,370	0,631
$1 1/4$	44,450	5	41,198	37,945	5,080	3,253	0,430	0,755
2	50,800	4 1/2	47,186	43,572	5,644	3,614	0,480	0,838
2 1/4	57,150	4	53,084	49,019	6,350	4,066	0,530	0,941
2 1/2	63,500	4	59,434	55,369	6,350	4,066	0,530	0,941
2 3/4	69,850	3 1/2	65,204	60,557	7,257	4,647	0,590	1,073
3	76,200	3 1/4	71,554	66,907	7,257	4,647	0,590	1,073
3 1/4	82,550	3 1/4	77,546	72,542	7,815	5,004	0,640	1,158
3 1/2	88,900	3 1/4	83,896	78,892	7,815	5,004	0,640	1,158
3 3/4	95,250	3	89,829	84,409	8,467	5,421	0,700	1,251
4	101,600	3	96,179	90,759	8,467	5,421	0,700	1,251

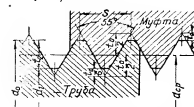
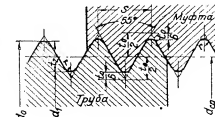


РЕЗЬБА ТРУБНАЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКАЯ
(по ОСТ НКТП 266)
STRAIGHT PIPE THREAD
(acc. to OST NKTP 266)

$$t_p = 0,96049 \cdot S$$

$$t_d = 0,64031 \cdot S$$

$$r = 0,13733 \cdot S$$

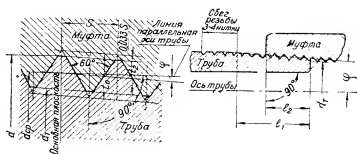
Профиль с плоско-срезанными
вершинами (прямой)

Профиль закрученный

Номинальный диаметр трубы в дюймах Nominal diameter of pipe in inches	Число нитев на 1" Threads per inch	Размеры в мм Dimensions in mm					
		d_0	d_{cp}	d_1	s	t_2	r
$1/4$	19	13,158	12,302	11,446	1,337	0,856	0,184
$3/8$	19	16,663	15,807	14,951	1,337	0,856	0,184
$1/2$	14	20,956	19,794	18,632	1,814	1,162	0,249
$3/4$	14	26,442	25,281	24,119	1,814	1,162	0,249
1	11	33,250	31,771	30,293	2,309	1,479	0,317
$1 1/4$	11	41,912	40,433	38,954	2,309	1,479	0,317
$1 1/2$	11	47,805	46,326	44,847	2,309	1,479	0,317
$1 3/4$	11	53,748	52,270	50,791	2,309	1,479	0,317
2	11	59,616	58,137	56,659	2,309	1,479	0,317
$2 1/2$	11	75,187	73,708	72,230	2,309	1,479	0,317
3	11	87,887	86,409	84,930	2,309	1,479	0,317
$3 1/2$	11	100,334	98,855	97,376	2,309	1,479	0,317
4	11	113,034	111,556	110,077	2,309	1,479	0,317



РЕЗЬБА КОНИЧЕСКАЯ
(по ГОСТ 6111-52)
TAPER THREAD
(acc. to GOST 6111-52)



Теоретическая высота витка Theoretical depth of thread	t_s	0,866 s
Рабочая высота витка Working depth of thread	t_s	0,8 s
Угол уклона Taper angle	φ	1° 47' 24"
Конусность Taper	2tg φ	1 : 16



Обозначение Английский Designation of thread in inches	Шаг Threads per inch	Шаг Pitch in 1"	Внеш. диаметр Outer diameter d	Диаметры в мм Diameters in mm				Рабочая глубина Working depth of the thread $\frac{d}{4}$	f_2
				внешний outer major diameter d	диаметр Pitch diameter d_{2p}	внутренний inner minor diameter d ₁	диаметр Pitch diameter d		
1/16	27	0,941	6,5	4,064	7,142	7,895	6,389	6,135	0,753
1/8	27	0,941	7,0	4,572	9,519	10,272	8,766	8,490	0,753
1/4	18	1,411	9,5	5,080	12,443	13,572	11,314	10,997	1,129
3/8	18	1,411	10,5	6,096	15,926	17,055	14,797	14,416	1,129
1/2	14	1,814	13,5	8,128	19,772	21,223	18,321	17,813	1,451
3/4	14	1,814	14,0	8,611	25,117	26,568	23,666	23,128	1,451
1	11 1/2	2,209	17,5	10,160	31,461	33,228	29,694	29,059	1,767
1 1/4	11 1/2	2,209	18,0	10,668	40,218	41,985	38,451	37,784	1,767
1 1/2	11 1/2	2,209	18,5	10,668	46,287	48,054	44,520	43,853	1,767
2	11 1/2	2,209	19,0	11,074	58,225	60,092	56,558	55,886	1,767



ВСЕСОЮЗНОЕ ЭКСПОРТНО-ИМПОРТНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

„СТАНКОИМПОРТ“

ЭКСПОРТИРУЕТ И ИМПОРТИРУЕТ:

Металлорежущие станки
 Деревообрабатывающие станки
 Кузнечно-прессовое оборудование
 Прокатное оборудование (импорт)
 Измерительные приборы и инструмент
 Приборы и машины для испытания металлов
 Оптические приборы и инструмент
 Ручной электрический и пневматический инструмент
 Режущий инструмент по металлу и дереву
 Слесарно-монтажный инструмент и зажимные патроны
 Изделия из твердых сплавов
 Абразивные изделия
 Шариковые и роликовые подшипники
 Металлографические, биологические и поляризационные микроскопы
 Кинооборудование и киноаппаратуру
 Геодезические приборы и инструмент
 Фотоаппаратуру, бинокли, лупы, линзы и др.
 Сырое оптическое стекло

С запросами на все товары, относящиеся к номенклатуре В/О „СТАНКОИМПОРТ“ и за дополнительными сведениями просим обращаться по адресу:

Москва, 200, Смоленская-Сенная пл., 32/34.
 Всесоюзное Экспортно-Импортное Объединение
 „СТАНКОИМПОРТ“
 Телеграфный адрес: Москва СТАНКОИМПОРТ

Конструкции и технические характеристики инструмента, приведенного в каталоге, могут быть изменены без дополнительной информации.



VSESOJUZNOJE EXPORTNO-IMPORTNOJE
 OBJEDINENIJE

“STANKOIMPORT”

EXPORTS AND IMPORTS:

Machine Tools
 Woodworking Machinery
 Metal Working Machinery (Presses, Hammers, Shears, Cold Roll Forming Machines, Punching Machines)
 Rolling Mills (imports)
 Measuring Instruments and Apparatus (for metal industry)
 Testing Machines and Instruments (for metals)
 Optical Instruments and Equipment
 Portable Electric and Pneumatic Tools (for metal and woodworking)
 Metal and Wood Cutting Tools
 Mechanic's Tools and Chucks
 Sintered Carbide and Hard-Alloy Products
 Abrasive Products
 Ball and Roller Bearings
 Microscopes of all types
 Motion-Picture Equipment and Accessories
 Geodetic Instruments and Equipment
 Photographic Cameras
 Binoculars
 Magnifiers
 Lenses
 Crude Optical Glass Blocks and Blanks

All inquiries and correspondence to be forwarded to:

Vsesojuznoje Exportno-Importnoje Objedinenije
 “STANKOIMPORT”
 32/34 Smolenskaja-Sennaja pl., Moscow, USSR.
 For cables: STANKOIMPORT Moscow

Design and specifications of the tools illustrated herein are subject to change without notice.